



www.hema-tec.de

Herrmann GmbH

Maschinenbautechnologie



Lohnfertigung



Maschinenbau



Stahlwasserbau



Inhaltsverzeichnis



Geschichtlicher Werdegang

Standorte

Produkte – Unsere Projekte

Produktionsmethoden, Kern-, Supportprozesse

Unternehmensziele und Leitbild

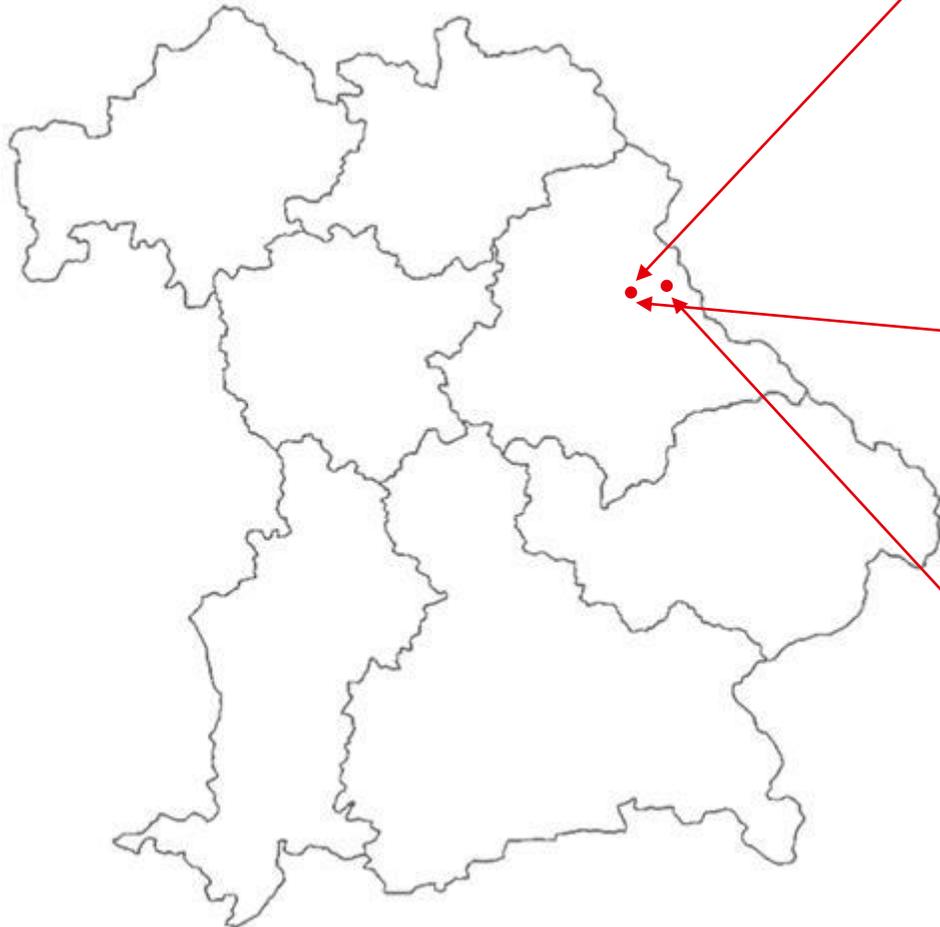
Geschichtlicher Werdegang

- 1997** Firmengründung durch Hans Hermann (rechts im Bild)
Stallungen als einziger Produktionsstandort
- 2003** Einstieg von Günther Hastaedt (Bildmitte)
- 2007** Erweiterung der Geschäftsfelder um Stahlwasserbau
und Antriebstechnik
- 2020** Eröffnung neuer Standort in Brake
- 2022** Eröffnung neues Vertriebsbüro in Österröfeld

ca. 200 fest angestellte Mitarbeiter
Jahresumsatz von ca. 50 Mio. EUR



Standorte Bayern



Zentrale - Standort Weiden I
Verwaltungsgebäude,
Schweißerei, Lackierhalle,
Qualitätsmanagement und Montage



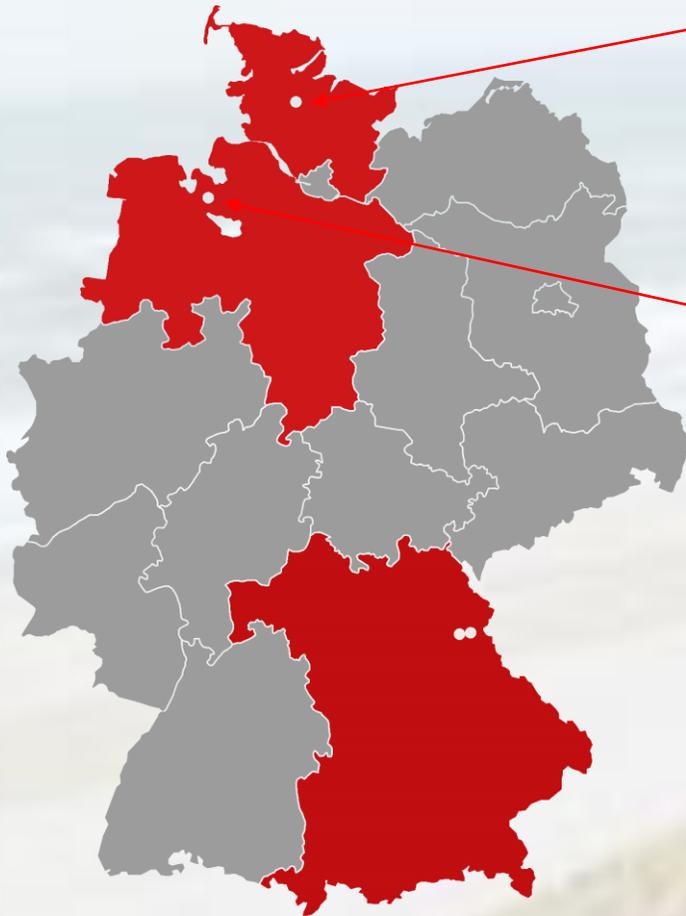
Standort Weiden II
Großteilmfertigung Fräsen



Vohenstrauß / Erpetshof
Kleinteilmfertigung Fräsen &
Drehen



Standorte im Norden



Rendsburg
Stahlwasserbau
Projektentwicklung,
Vertrieb



Brake
Stahlwasserbau, Schweißen
Fertigung von
Schleusentoren



Produkte und unsere Projekte



Die Schleusenbauer
Kompetenz, Präzision und Zuverlässigkeit.

AUS BAYERN



**Antriebstechnik
Drehverschlüsse
Fertigung
Montage
Stahlwasserbau
Rechenanlagen**

**Revisionsverschlüsse
Schleusentore
Unterwagen
Wartung
Wehrverschlüsse
Werksplanung**



Nikolai Sperrwerk (2018 – 2021)

- Anfertigen von 2 neuen Sperrwerkstoren mit einem Einzelgewicht von 60 Tonnen
- Erneuern der Antriebstechnik
- Instandsetzen des Massivbaus
- Anfertigen von Einhausungen für die Antriebstechnik



Kaiserschleuse Bremerhaven (2009 – 2010)

Herstellung der kompletten Schienenanlage, Granitkuven, Seitendichtungen, Kenterrollen sowie der 72 t schweren Unterwagen



Sperrwerk Greifswald (2011 – 2016)

Ausgezeichnet mit dem Deutschen Ingenieurbaupreis 2016

Herstellung des 22m langen Drehsegments (12m Durchmesser),
zwei 25m langen Schiebetoren, sowie zehn Revisionsverschlüssen

Transport mit Ponton



Hochablass Augsburg „eine besondere Herausforderung“ (2017-2019)

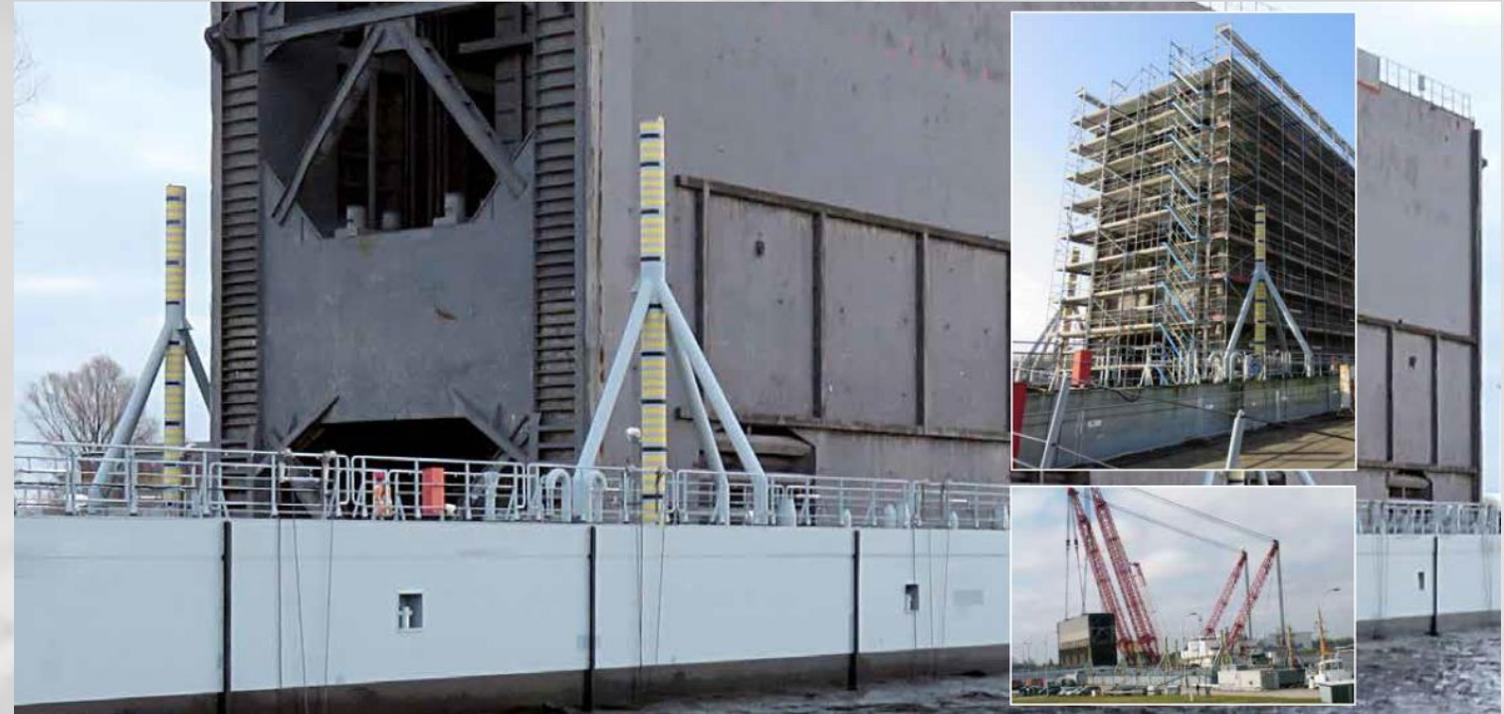


Die Erneuerung der über 100 Jahre alten Wehrwalze am Hochablass Augsburg wurde im Jahr 2017 erfolgreich durchgeführt. In der unter Denkmalschutz stehenden Wehranlage musste die Walze originalgetreu hergestellt, und mit neuester Technik ausgestattet werden. Die Walze mit einer Länge von 22 m wurde in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

Erneuerung der über 100 Jahren alten Wehrwalze

Für die unter Denkmalschutz stehende Wehranlage musste eine neue Wehrwalze originalgetreu hergestellt werden und mit modernster Technik ausgestattet werden.

Große Seeschleuse Wilhelmshaven (seit 2017)



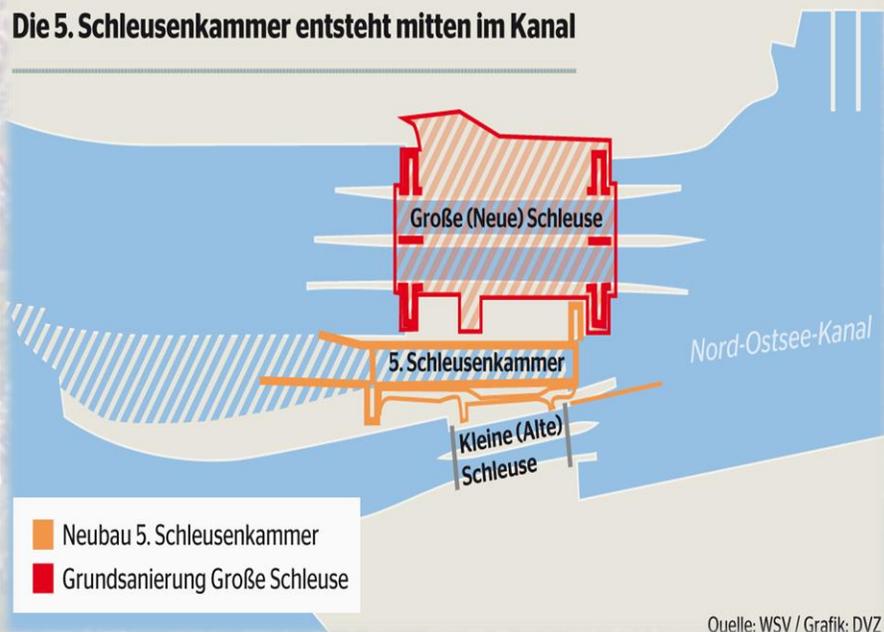
Sanierung der größten Seeschleuse Deutschlands

- Torerhöhung und Erneuerung des „Innenlebens“
- neuer Oberwagen sowie acht Schütze

Neubau 5. Schleusenammer Brunsbüttel (seit 2014)

Neubau in schwieriger Insellage

Die 5. Schleusenammer entsteht mitten im Kanal



Fakten zur Schleusenammer

- Kammergröße: ca. 360 m x 45 m
- Drenptiefe: NHN bis 14 m
- 21.000 Tonnen Spundwandstahl
- 115.000 m³ Stahlbeton
- Schiebetore ca. 46 m x 20,5 m x 9 m mit integrierten Füllkanälen
- Anpassung des Vorhafens ca. 1,6 Millionen m³ Bodenaushub

Die Lieferung des kompletten Schienenbaus sowie der Antriebstechnik erfolgt durch die Firma Hermann GmbH Maschinenbautechnologie

Weitere Projekte Stahlwasserbau:



Antriebstechnik für die Harburger Hafenschleuse/ Hamburg

Zeitraum 2012 – 2013

Kunde: Prien Bauunternehmen GmbH



Antriebstechnik für die Rügenberger Schleuse/ Hamburg

Zeitraum: 2013 – 2015

Kunde: ARGE Rügenberger Schleuse GmbH



Neubau 5. Schleusenkammer Brunsbüttel

Zeitraum: seit 2014

Kunde: Arbeitsgemeinschaft Neubau 5.
Schleusenkammer Brunsbüttel c/o Wayss & Freytag
Ingenieurbau AG

sowie Aufträge in der Region: Regensburg,
Stuttgart, uvm.



Kleinmachnow Schleuse

Zeitraum: 2017 – 2019

Kunde: WNA Berlin



Schwebefähre Rendsburg

Zeitraum: 2018 - 2022

Kunde: WSA Kiel-Holtenau



Hadelner Kanalschleuse

Zeitraum: seit 2018

Kunde: ARGE Hadelner Kanalschleuse
Ludwig Freytag /TAGU



Seeschleuse Papenburg

Zeitraum: seit 2019

Kunde: F+Z Baugesellschaft, ZNL der Hecker
Bau GmbH & Co. KG



Dangaster Siel

Zeitraum: seit 2019

Kunde: NLWKN Betriebsstelle Brake-Oldenburg



Die Schleusenbauer
Kompetenz, Präzision und Zuverlässigkeit.



AUS BAYERN



Standort Weiden

- verschiedene Schweißverfahren
- Schweißroboter
- Sandstrahlen
- Fräsen
- Lackieren
- Montage
- Qualitätssicherung

Standort Erpetshof

- Drehen
- Fräsen

Standort Brake

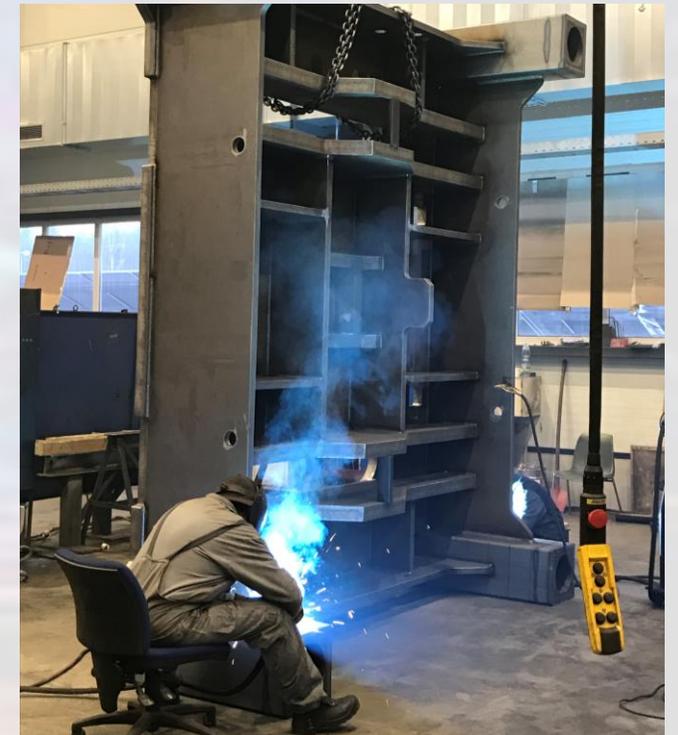
- Schweißen

Fertigung am Standort Weiden

Schweißverfahren: MAG und MIG Schweißen sowie E-Schweißen

2 kleinere Schweißroboter mit einem Arbeitsbereich bis 3400mm sowie einen Schweißroboter mit einen Arbeitsbereich von 9 Meter Länge

Fertigung von Schweißkonstruktionen in Weiden bis zu einen Gewicht von 60 Tonnen möglich



Fertigung am Standort Weiden

Schweißroboter

Bauteile auf dem Manipulator bis 10
Tonnen Gewicht schweißbar

Tandem- und Einzelschweißen mit 600
Amper

Bauteile bis 9 Meter Länge schweißbar
mit Lichtbogensensor zum überprüfen
der Position



Fertigung am
Standort Weiden



Fertigung am Standort Weiden

Sandstrahlen

Auf einer Fläche von 90m² ist das Strahlen von Bauteilen bis zu einer Maximallänge von 15 Metern, einer Breite von 5 Metern und 6 Meter Höhe möglich.

Ausgestattet sind wir dazu mit einem 1000 Liter Druckbehälter und einer großzügigen Filteranlage.



Fertigung am Standort Weiden

Fräsen

Einzelteile und Serienfertigung
bis zu einer Größe von
16m Länge, 3m Breite und 2,5m Höhe



Fertigung am Standort Weiden

Lackieren

2 Lackierkabinen mit je einer Länge von
8 und 15 Meter

Lackierungen bis einem Stückgewicht
von 60 Tonnen möglich



Waschanlage



Montage



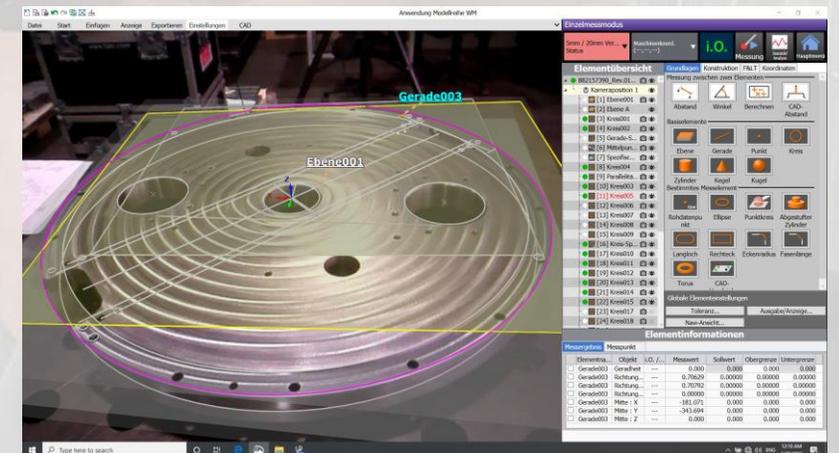
Montage von Baugruppen
bis zu einer Länge von 50 Metern



Qualitätssicherung

Überwachung der Produktion durch unsere Qualitätsfachkräfte

Zusätzliche Selbstprüfung und Dokumentation in Kontrolllisten durch unsere Werker



Drehen & Fräsen

Möglichkeiten der Fertigung am Standort Erpetshof

Hermann GmbH
Maschinenbautechnologie

Drehen



Fräsen



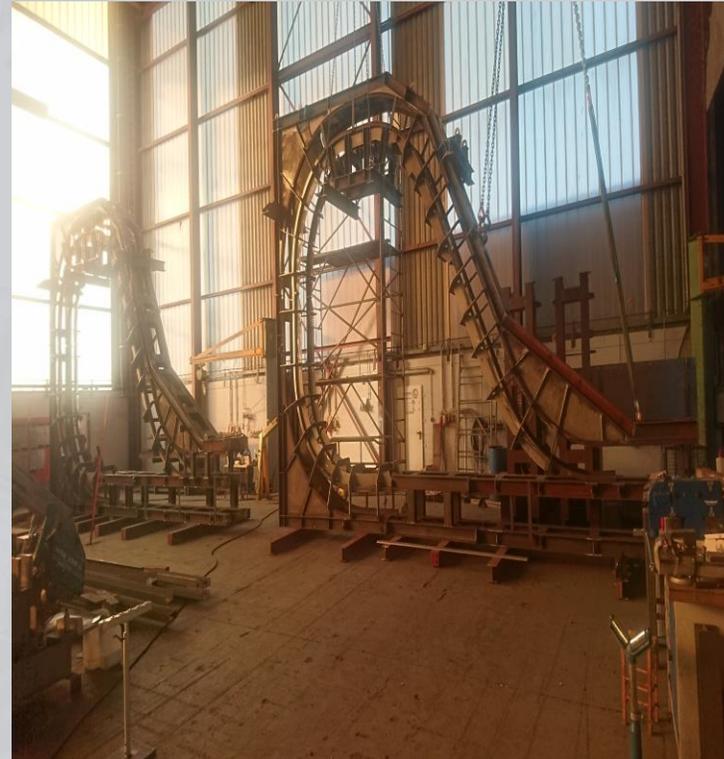
Serienfertigung



Möglichkeiten der Fertigung am Standort Brake

Schweißen bis zu einem Gewicht von 350 Tonnen

Schweißen



Kettenumlenkrolle für Schleusentor



Schleusentor Hamburg

Unternehmensziele und Leitbild



Die Schleusenbauer
Kompetenz, Präzision und Zuverlässigkeit.



AUS BAYERN



Weiterbildung und -entwicklung

langfristige Arbeitsplätze

Ausbau des Marktanteils

familiäre Atmosphäre

Individualität und Innovation

flache Hierarchien



www.hema-tec.de

Herrmann GmbH

Maschinenbautechnologie



Vielen Dank für Eure Aufmerksamkeit

