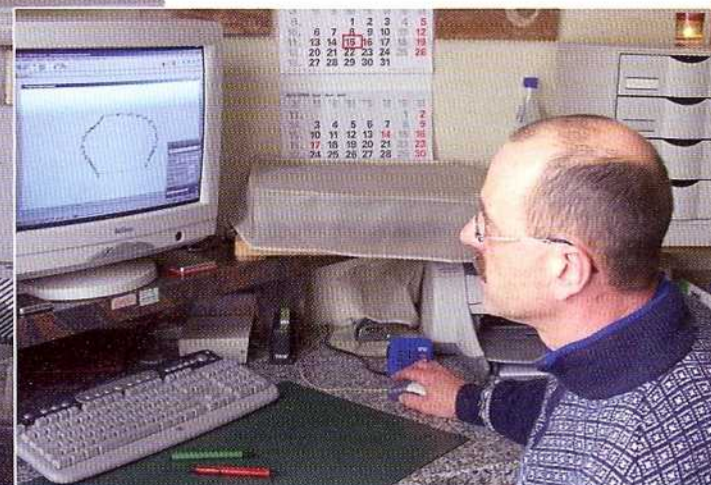




Der WSA ist Walzen- und Seitenschleifer in einem.



Programme für die Konturensäge zeichnet Hans-Peter Heldmann mit STI von Wihofszky.

Das Natursteinwerk Heldmann liegt im Odenwald – einst eine blühende Natursteinregion mit vielen Betrieben. Längst fordern Dumpingpreise, Fernost-Importe und Urnenwände viele Opfer. Der ungewöhnlich lange Winter hat die Situation zusätzlich verschärft. Alle hoffen auf den Frühling, auch Hans-Peter Heldmann: »Auf dem Hof warten viele fertige Aufträge, aber unsere Kunden können wegen des Bodenfrostes nicht versetzen.« Heldmanns Kunden sind zu 95 Prozent Steinmetzbetriebe in einem Umkreis von 150 Kilometern, in Einzelfällen auch weiter. »Wer jetzt keinen langen Atem hat, gerät schnell in Schwierigkeiten«, so Heldmann. Er selbst ist optimistisch, denn er hat seine Kosten im Griff und eine ganz klare Philosophie: Qualität, Service und kurze Lieferzeiten.

Modernste Ausstattung

Hans-Peter Heldmann führt den 1951 gegründeten Betrieb in der

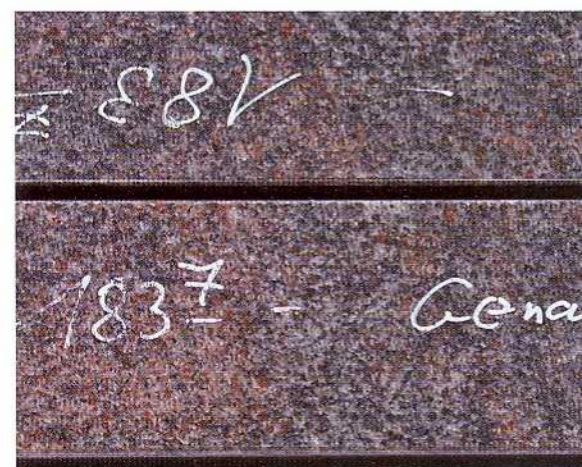
zweiten Generation. »Wir haben nicht das Auftragsvolumen eines Industriebetriebes, arbeiten aber nach industriellen Standards und Methoden«, so Heldmann. Dazu gehören eine Blockseilsäge von Baumunk und eine Atveg-Vertikalseilsäge für Konturen, um für jeden Kundenwunsch gewappnet zu sein. Für mehrere Steinmetzen führt er damit Konturen-schnitte im Lohnschnitt durch und poliert die Seitenflächen. Steine, Platten und Einfassungen gelangen nach dem Sägen zum Polieren auf den Flächenschleifautomat FSP 300 von Ganster. Seitenkanten bearbeitet Heldmann mit dem Walzenschleifer WSA, ebenfalls von Ganster. Speziell auf Heldmanns Anforderungen optimiert bearbeitet der WSA gebogene Kanten mit Walzen und gerade Seitenteile mit

Klein und oho

Qualität, Service und modernste Technik sind das Erfolgsrezept von Hans-Peter Heldmann.

Schleiftellern, jeweils mit automatischem Werkzeugwechsel. Um jegliche Vibration zu vermeiden, wurden zwölf Tonnen Tarn-Granit in der Brücke und den Fundamenten verbaut. Ein Aufwand, der sich dank längerer

Genau in jedem Detail: Qualität ist Programm.



Werkzeugstandzeiten rechnet, erklärt Boris Kany von Atveg, der Vertriebsgesellschaft von Ganster: »Unsere Maschinen werden fast nur auf spezielle Kundenwünsche geplant und gebaut. Da einschließlich der Steuerung alles aus eigener Fertigung stammt, können wir die Qualität jeder Komponente überwachen. Unsere Kunden sind vor allem kleine und mittelgroße Natursteinbetriebe, die wirtschaftlich arbeiten wollen.«

Qualität zahlt sich aus

Heldmann produziert mit zwei Mitarbeitern. Der Arbeitsfluss ist so organisiert, dass jeder mehrere Maschinen gleichzeitig bedient. Einen Außendienst gibt es nicht; Qualität spricht sich von selbst herum. Heldmann

redet offen mit den Kunden und lehnt auch mal einen Auftrag ab, wenn es rein um den niedrigsten Preis geht: »Unsere Ware ist nicht billig, sondern preiswert.« Eine geschweifte, diagonal verlegte Abdeckplatte bündig in eine Einfassung einzupassen ist Millimeterarbeit. Jeder Winkel muss stimmen, die Plattenstärken ebenfalls. »Wenn ein Kunde beim Versetzen bemerkt, dass die Maße oder Winkel nicht stimmen und er zum Anpassen zurück in die Werkstatt muss, dann kommt ihn das teurer, als von Anfang an Qualität zu kaufen«, so Heldmann. Hohe Maßstäbe gelten auch bei Heldmanns »Spezialität«, beflamnten Grabmalen. Beflammen ist Chefsache: Die Oberflächen sind gleichmäßig, die gebogenen Kanten gespannt und ohne Abplatzungen. ◆

Hans-Peter Heldmann
Natursteinwerk
D-64686 Lautertal-Gadernheim
Fon (0 62 54) 13 68
hp.heldmann@t-online.de

atveg
Vertriebsgesellschaft für
Automatisierungstechnik mbH
D-64625 Bensheim
www.atveg.de

**Hans-Peter Heldmann,
Sohn Max und Boris
Kany von Atveg vor dem
Flächenschleifer FSP 300.**

