



Granit- und Technikzentrum

Gesa Todt | Ein Natursteinunternehmen als Familienbetrieb führen und es dennoch nach aktuellen Marketingerkenntnissen ausrichten, alles aus einer Hand anbieten und das durch modernste Bearbeitungstechnik bezahlbar machen – das geht nicht?

Das geht! Die Oberpfälzer Herrmann Granit & Naturstein GmbH liefert den Beweis.

Im Oberpfälzer Wald, nördlich des Bayerischen Waldes und nahe der tschechischen Grenze, hat die Firma Herrmann Granit & Naturstein GmbH ihren Sitz. Bereits Anfang des 20. Jahrhunderts begründete Michael Herrmann hier seinen Steinmetzbetrieb und stellte

aus den Findlingen der Region Pflastersteine, Grabdenkmäler und Viehtröge her. Sohn Johann eröffnete 1968 einen Steinbruch auf dem nur wenige Kilometer entfernten »Alten Thanstein« und machte den »Thansteiner Granit« zum Markenzeichen. 1974 gingen Betrieb

und Steinbruch an Alois Herrmann über. Dieser sah die besseren Vermarktungschancen in fertigen Produkten und baute einen kompletten Abbau- und Verarbeitungsbetrieb auf, der – nun bereits in vierter Generation von Alexander Herrmann geführt und inzwischen zur Herrmann Granit & Naturstein GmbH unfirmiert – sich durch mutige Investitionen in modernste Technik auszeichnet. Alexander Herrmann erwarb 1996 den Abschluss zum »Staatlich geprüften Steinmetzmeister«, wobei er für seine herausragenden Leistungen mit dem »Meisterpreis der Bayerischen Staatsregierung« ausgezeichnet wurde.

Bis zu 300 Kubikmeter groß sind die Thanstein-Blöcke aus dem gleichnamigen Bruch; nur für den Transport werden sie auf kleinere Maße gebracht.



Nichts ist unmöglich: Auf der 5-Achsen-CNC-Brückensäge PFE Servo von Fickert & Winterling entsteht gerade vollautomatisch eine Kugel, die nach dem Abbrechen der Ringscheiben nur noch nachgearbeitet werden muss.

Vom Steinbruch ...

Trotz der geologisch bedingten Schräglage des Vorkommens im Berg und der als Wollackverwitterung bezeichneten und mit erheblichen Mengen an Abraum verbundenen oberen Schichten können auf dem »Alten Thanstein« ungewöhnlich große Formate gebrochen werden, begrenzt eigentlich nur durch die Transportierbarkeit. 200 bis 250 m³ nutzbare Werksteinblöcke holt das Unternehmen pro Jahr in die Fertigung, ergänzt um große Mengen an Material für den Landschaftsbau und den aus dem Abraum gewonnenen Schotter. Die Blöcke werden komplett selbst verarbeitet, kaufen kann man sie nicht. Umgekehrt kann man bei Herrmann aber durchaus auch andere Steine bekommen. Mitte der 90er Jahre wurde im nahen Tschechien mit Hilfe eines dort ansässigen Geschäftspartners ein weiterer Steinbruch eröffnet, aus dem Vahlovicer Granit exklusiv über Herrmann bezogen werden kann. Und auch wenn der Thansteiner mit rund 80 % die Produktion dominiert: auf Wunsch wird jedes Material geliefert.

...ins nahe, moderne Werk ...

Wer sich in den Hallen der Firma Herrmann umsieht, kommt ins Schwärmen: Hier steht alles, was man sich an moderner Bearbeitungstechnik nur wünschen kann. Vater und Sohn Herrmann sind gleichermaßen technikbegeistert und auch entsprechend sachkompetent. So fordern sie von ihren Maschinenlieferanten nicht nur höchste Flexibilität hinsichtlich der gewünschten Funktionen, kleinere Modifikationen führen sie auch mal selbst durch. Diese Strategie zieht sich durch die gesamte Fertigung:

Die hochmoderne, vollautomatische Seilsäge von Bideseimpianti (bezogen über Weha), liefert nicht nur am Block sehr präzise Schnitte, sondern kann auch als äußerst flexible Horizontal- und Vertikal-Konturenseilsäge eingesetzt werden. Welche interessanten Objekte sich damit realisieren lassen, zeigen zahlreiche Referenzen aus dem Bilderdendrus der Herrmanns.

Daneben steht eine Brückensäge des Baujahres 1989 von Fickert &

Mit der Block- und Konturenseilsäge von Bideseimpianti werden die eigenen Blöcke aufgetrennt und Massivbauteile gefertigt.



Adaptierbare Brückenstrahlmaschine zum automatischen Strahlen

Einfache Automatik BASM



mit Joysticksteuerung

Komfort Automatik BSM 2001III



- Mehrfeldsteuerung
- Schalldämmung
- Laser

Spezialfabrik für Strahlanlagen Druckluftanlagen Entstaubungsanlagen Strahlfolien und Zubehör

Friedrich Goldmann GmbH & Co.KG
D-68229 Mannheim
Neckarhauser Str. 29-31
Telefon 0621/471034
Telefax 0621/481100
www.f-goldmann.de
info@f-goldmann.de



Seit 1903 über 100 Jahre



Besonders gerne zeigt Alexander Herrmann Besuchern die informative Facharbeit über sein Unternehmen, die 2004 in einer nahen Schule erstellt wurde.

Winterling mit um 45 Grad schwenkbarer Brücke. Sägeblätter mit maximal 2 m Durchmesser kann sie aufnehmen, so dass auch sehr große Schrägschnitte kein Problem sind.

Eine Kugelstrahlanlage zur schnellen Oberflächenbearbeitung hat man bei Herrmann auch. Und damit es keine Probleme mit Rost gibt, ist sie nicht mit billigen Stahl-, sondern mit Edelstahlkugeln gefüllt.

Etwas älter sind die Flamm- und Stockanlage von Pelegrini, eine Schleif- und Poliermaschine von Fickert & Winterling, eine Wandarm-Schleifmaschine und eine Großbohrmaschine für Brunnen, eine F&W-Kantenschleifanlage und die Ablängsäge.

Erst 2000 gekauft wurde dagegen die Brückensäge PFE Servo von Fickert & Winterling. Die 5-Achsen-CNC-Säge ermöglicht die Anfertigung dreidimensionaler Profile, verfügt über eine Wendeltreppenauftrieb und bietet mit möglichen Blattdurchmessern von 50 bis 120 cm satte 100 cm Bearbeitungshöhe. Damit ist die Herstellung von Pollern, Kugeln oder Brunnen in

großen Formaten möglich. Über ein Netzwerk an das Büro angebunden wird sie meist von dort aus programmiert und parametrisiert, sie erlaubt aber auch das Kontureinlesen mittels Teach-in und die automatische Formnachführung mit stehendem Blatt. Derzeit denkt man über einen zweiten Tisch und die Installation einer Drehbank nach.



Der Support der zweiten F&W PFE samt innengekühltem Antriebsmotor kann zum Bohren und Fräsen eingeschwenkt werden.

2005 wurden gleich drei neue Anlagen angeschafft: Zum einen eine Spaltanlage von Steinex mit einer Öffnung von 140 cm x 40 cm und 160 Tonnen Spaltdruck. Unter anderem sollen damit künftig Platten mit gespaltenen Kanten für römischen Verband hergestellt werden.

Dann eine weitere Brückensäge vom Typ F&W PFE, diesmal in NC-Ausführung. Sie kann zwar keine Drehteile herstellen, zeichnet sich aber dadurch aus, dass sie auf einer durchgehenden Welle neben dem Sägeblatt auch eine Aufnahme für Bohr- und Fingerfräser hat. Durch einfaches Einschwenken des Moduls kann so direkt weiter-

gearbeitet werden – interessant beispielsweise für die Komplettfertigung von Treppen. Alexander Herrmann streicht hier sehr bewusst die Flexibilität des Anbieters heraus: »Für solche Sonderwünsche ist Fickert & Winterling fast der einzige Hersteller«, lobt er die Offenheit der dortigen Technik.

Als vorerst letzte Investition folgte das Bearbeitungszentrum Speed von CMS Brembana. Es sollte eigentlich erst nur eine halbautomatische Wandarmmaschine werden. Nachdem die Firma Weiss aus Bad Abbach aber ein so günstiges Angebot für ihre Speed vorlegte und vor den Augen der Herrmanns gleich die zusätzlichen Möglichkeiten mit dieser, wie sie finden, »maschinenbautechnisch besten Anlage auf diesem Sektor« Form gewannen, wurde kurzerhand umdisponiert. Die Speed wird sich wohl schnell amortisieren: Nicht nur die aktuell so beliebten Küchenarbeitsplatten kann Herrmann nun fertigen, der erste größere Auftrag für Labor-möbel nach Kuwait (78 m Abdeckplatten mit polierten Ausschnitten) wird die Anlage erst mal beschäftigen. Zudem ist diese Anlage eine der wenigen, die für die vollautomatische Bearbeitung von Grabmalen inklusive Kanten bis 20 cm Stärke, Ornamentik und Schrift eingesetzt werden kann. Den günstigen Preis musste auch die Firma Weiss wohl nie bereuen: Innerhalb weniger Monate konnte das Unternehmen dank der »Demonstrationsanlage« bei Herrmann alleine in der Region vier weitere Anlagen verkaufen.

...vielfältig bearbeitet ...

Da sich Vater und Sohn Herrmann einig sind, das begrenzte Vorkommen des Thansteiner Granits mit Bedacht einzusetzen, werden vor allem Produkte in Massivbauweise, gefertigt, meist projektbezogen auf Bestellung: Fenster- und Türgehäuse, Brunnen und Tröge, Säulen, Kugeln und Pöller, Grabmale und Denkmäler, Küchenplatten, Badobjekte und Waschtische sowie Kunstobjekte und andere Sonderanfertigungen. Vorgefertigtes findet sich vor allem für den Bereich Garten- und Landschaftsbau wie Pflaster- und Leistensteine oder Mauern und Verblendsteine. Daneben fertigt Herrmann aber auch

Bodenbeläge im Außenbereich, Treppen für innen und außen, Fassaden und vieles andere mehr.

...und eigenhändig beim Kunden installiert.

Das Unternehmen ist bundesweit tätig. Zu den Kunden zählen neben Architekturbüros Öffentliche Institutionen, Garten- und Landschaftsbaubetriebe, Bauunternehmen sowie Natursteinhändler, Steinmetzbetriebe und Privatkunden. Aktuell größtes Projekt ist das Kundendienstzentrum der BEWAG in Berlin, für das der Architekt von vorneherein den höherwertigen Thansteiner Granit ausgeschrieben hatte. 1000 Quadratmeter Bodenbeläge sowie 600 m Tritt- und Setzstufen für den Innenbereich und weitere 650 m² Bodenbeläge sowie 100 m Blockstufen werden jetzt rund um die Uhr gefertigt. Auch die Bundesbahn ist immer wieder Kunde, hier werden vor allem Treppenanlagen angefragt. Weitere Referenzen finden sich im öffentlichen Raum, denn Ortssanierungen, Brunnen und Kunstobjekte gehören zu den Stärken des Unternehmens (siehe auch S. 58 in dieser Ausgabe).

Volle Auftragsbücher

Das komplette Dienstleistungsangebot aus einer Hand - von der Beratung, Gestaltung, Plan- und Schablonenerstellung über den Abbau, die Anfertigung im leistungsfähigen Maschinenpark bis hin zur Verlegung – sorgt denn auch dafür, dass das Granitwerk Herrmann stets mehr als volle Auftragsbücher hat. Die derzeit 8 Mitarbeiter müssen also keine Angst um ihren Arbeitsplatz haben.

Dank der abgelegenen Lage und der weitgehenden Automatisierung kann die Produktion zudem rund um die Woche laufen – am Wochenende werden zeitintensive Arbeiten durchgeführt, die wenig Aufsicht erfordern. Das schafft einen deutlichen Wettbewerbsvorteil: Da Vater und Sohn Herrmann direkt neben der Halle wohnen, wird dazu kein Personal benötigt, die Maschinen werden optimal ausgelastet, die sonstige Produktion wird nicht durch »Langläufer« blockiert, und es kann der preiswertere Nachtstrom genutzt werden. Angesichts so vieler Vorteile will Alexander Herrmann künftig auch vermehrt Lohnfertigung anbieten.

Und nicht nur fachlich und technisch ist das Granitwerk Herrmann auf dem neuesten Stand. Auch was die Marketing-Konzepte und die Mitarbeiterführung betrifft, wird nach aktuellen Erkenntnissen vorgegangen: Unabhängigkeit durch Produktmix, Nutzung aller modernen Kommunikationsmittel auch in der Werbung, Erkenntnisgewinne durch Mitarbeiter- und Kundenbefragungen, Corporate Identity, Unternehmensleitbild und eine ansprechende Präsentation sind Aspekte, die den Erfolg auch langfristig sichern sollen und darum als nächster Punkt auf der Agenda der Firma Herrmann stehen.

Herrmann Granitwerk GmbH
92554 Thanstein - Kulz
Tel. 09676 / 277
Fax: 09676 / 785
E-Mail: herrmann.granit@t-online.de
www.granit-herrmann.de

Auch wenn nach dem langen Winter wohl erst mal Pumpen angesagt ist: Der Thansteinbruch birgt noch für viele Jahre ausreichend Material.



STONEHENGE IN DER OBERPFALZ



Drei gigantische Granitblöcke, aufgerichtet wie die jungsteinzeitlichen Kultstätten von Stonehenge, weisen als weithin sichtbares Erkennungszeichen den Weg zum Granitwerk Herrmann. Entstanden ist dieses eindrucksvolle Objekt im Zuge der Dreharbeiten für den Dokumentarfilm »Stonehenge und die Megalithkulturen«, in dem das Bayerische Fernsehen 1995 die mühsame Herstellung des nordenglischen Monuments nachstellte – in Originalgröße und mit den damals verwendeten Techniken.



Über 6 x 1,8 x 1,3 m messen die Granitblöcke aus dem Thanstein-Bruch von Herrmann, und sie wiegen gut 40t. Einer der Quader wurde von 200 Freiwilligen über Baumstämme an den Zielfort gezogen, über eine schräge Rampe in die vorbereitete Grube gekippt und mit Hilfe langer Stangen aufgerichtet.



Spannend war auch das Setzen des Quersteines, der zentimeterweise auf einer Bühne aus Baumstämmen in die Höhe gehievt wurde und dann, einige Zentimeter über den Seitensteinen, in Position rollte. Im Stapel der Baumstämme war eine Reihe von Sandsäcken eingebaut, die nun aufgeschlitzt wurden, so dass sich der Deckstein mit dem ausrieselnden Sand im Zeitlupentempo auf seinen vorgesehenen Platz senkte.



Spannend war auch das Setzen des Quersteines, der zentimeterweise auf einer Bühne aus Baumstämmen in die Höhe gehievt wurde und dann, einige Zentimeter über den Seitensteinen, in Position rollte. Im Stapel der Baumstämme war eine Reihe von Sandsäcken eingebaut, die nun aufgeschlitzt wurden, so dass sich der Deckstein mit dem ausrieselnden Sand im Zeitlupentempo auf seinen vorgesehenen Platz senkte.