

360°

1/17

Das Kundenmagazin der HUNING Gruppe



Inhalt

// 4 Die HUNING Gruppe stellt sich vor

HUNING Anlagenbau



// 6 **Walkingfloor: flexibel und effektiv**
Über das neue Walkingfloor-System für HUNING-Container

HUNING Umwelttechnik



// 8 **Entschlammung für den Gewässerschutz**
Gemeinschaftsprojekt der HUNING Umwelttechnik und der BRAND Rühr- und Pumptechnik

HUNING Motorentechnik



// 12 **Ein Tag im Arbeitsleben von ...**
... Nicolas Lienesch, Motorentechniker im Außendienst

BRAND Rühr- und Pumptechnik



// 14 **Mini-Mix-Jet in neuer Länge**
Der bewährte Kanalarührer erstmals auch mit zwei Meter Schwertlänge

HUNING Maschinenbau



// 10 **HUNING setzt auf Industrie 4.0**
Das Unternehmen investiert in ERP und CAD/CAM Software

HEITLING Fahrzeugbau



// 16 **Wo der Kunde König ist**
Maßgeschneiderte Systemlösungen für das Transportgewerbe

// 18 **Dies und Das**

Editorial

Werte Kunden, Geschäftspartner und Interessenten!

Innovationen beginnen immer am gleichen Ort: im Kopf! Ohne kreative Bedürfnisvielfalt gibt es keine Weiterentwicklung. Der Motor dafür sind Sie! Ob es um einzelne Produkte oder ganze Anlagen geht, um Beratung und Realisierung oder schnellen Support in Anwendungsfragen – HUNING hat den Anspruch, mit innovativen Lösungen und einem umfassenden Service einen spürbaren Mehrwert zu bieten.

Dies gilt auch für unser 360°-Magazin, das Sie gerade in den Händen halten! Über die klassischen Produktkataloge und Broschüren hinaus gewähren wir Ihnen hier interessante und spannende Einblicke in die HUNING-Unternehmensbereiche und berichten über die durchdachten Anwendungen, die wir für Sie überall auf der Welt realisieren. Drei Beispiele aus der vorliegenden Ausgabe: BRAND-Spezialanfertigung – neue Schwertlänge macht bewährten Mini-Mix-Jet noch effizienter (S. 14). HEITLING liefert ersten „Push Trailer“, mit dem selbst auf schrägem Untergrund entladen werden kann, nach Italien (S. 16). Rund um die Uhr im Einsatz: aus dem Arbeitsalltag eines HUNING-Motorentechnikers (S. 12).

Nutzen Sie unsere gebündelte Kompetenz, unser Wissen und unsere langjährige Erfahrung. HUNING ist kein Anliegen zu ausgefallen und keine Idee zu abstrakt. Egal wie klein das Zeitfenster oder wie speziell der Wunsch, wir geben täglich alles, um Sie glücklich zu machen.

Und nun wünschen wir Ihnen viel Freude beim Studieren der dritten Ausgabe.

Walter Huning

DIE HUNING GRUPPE



Biomasse-Eintragssysteme
Lagerung, Förderung
und Aufbereitung
Biogas & Umwelttechnik



Zentrifugen/Dekanter
Entsorgungstechnik
(Lohn-)Entwässerung



Zerspanung
Blechbearbeitung
Baugruppen-Fertigung



BHKW-Full-Service
ET-Versorgung
Beratung



Zapfwellenmischer
Tauchrührwerke
Spaltenmischer



Silo-Spezialfahrzeugbau
Kipper-Spezialfahrzeugbau

Gebündeltes Know-how

Die Kernkompetenz der HUNING Gruppe mit zentralem Standort in Melle (Niedersachsen) liegt seit Jahrzehnten in der Entwicklung und Fertigung von Produkten für Umwelttechnik, Biogas und Landwirtschaft.

Jedes der sechs inhabergeführten Unternehmen der HUNING Gruppe hat dabei sein eigenes Spezialgebiet und stellt so sicher, dass die Hochwertigkeit der Erzeugnisse jederzeit gewährleistet ist. Dennoch wird auch unternehmensübergreifend erfolgreich zusammengearbeitet – und das sowohl vertikal als auch horizontal. Zur horizontalen Kooperation haben sich innerhalb der Gruppe unterschiedliche Kompetenzteams gebildet, in welches jedes der dazugehörigen Einzelunternehmen seine Expertise einbringt. Die gebündelten Kompetenzen ermöglichen es, maßgeschneiderte Komplettlösungen aus einer Hand zu bieten. Kompetenzteams gibt es beispielsweise für die Bereiche Biogas und Umwelttechnik.

Permanentes Ziel der HUNING Gruppe ist es, die technischen, personellen und organisatorischen Voraussetzungen dafür zu schaffen, den unterschiedlichsten Belangen ihrer Kunden in höchstem Maße gerecht zu werden. Konkret heißt das: im Dialog die Herausforderungen der sich ständig verändernden Märkte meistern!

Termine

05.07. - 06.07.2017	AdbA, Birmingham	HUNING Anlagenbau, Stand J203
07.07. - 10.07.2017	Tarmstedter Ausstellung, Tarmstedt	BRAND Rühr- und Pumptechnik, HUNING Umwelttechnik, Stand B6
18.08. - 21.08.2017	Landtage Nord, Wüstring	BRAND Rühr- und Pumptechnik, HEITLING Fahrzeugbau, HUNING Umwelttechnik
01.09. - 05.09.2017	Karpfhamer Fest & Rottalschau, Bad Griesbach im Rottal	BRAND Rühr- und Pumptechnik
07.09. - 10.09.2017	Norla, Rendsburg	BRAND Rühr- und Pumptechnik, HUNING Umwelttechnik
14.09. - 17.09.2017	Mela, Mühlengiez	BRAND Rühr- und Pumptechnik, HEITLING Fahrzeugbau, HUNING Umwelttechnik, HUNING Anlagenbau
28.10. - 31.10.2017	Brokumer Markt, Brokum	BRAND Rühr- und Pumptechnik
08.11. - 10.11.2017	FMB – Zuliefermesse Maschinenbau, Bad Salzufeln	HUNING Maschinenbau, Halle 20, Stand D32
12.11. - 18.11.2017	AgriTechnica, Hannover	HUNING Umwelttechnik, HUNING Anlagenbau, HEITLING Fahrzeugbau, BRAND Rühr- und Pumptechnik, Motorentechnik

Biomasse-Eintragsysteme
Lagerung, Förderung und
Aufbereitung
Branchen:
Biogas & Umwelttechnik



HUNING-Kunde Locker Recycling aus Österreich entschied sich gleich für zwei 40 Kubikmeter Container mit Walkingfloor-System.

Walkingfloor: flexibel und effektiv!

Seit rund eineinhalb Jahren verbaut HUNING in seinen Containern ein Walkingfloor-System.

Wenn es um die Förderung leichter Materialien mit niedrigem Schüttgewicht geht, kommt der HUNING Walkingfloor ins Spiel. Diese Fördereinheit besteht aus insgesamt 18 parallel angeordneten Schubelementen und eignet sich mit einer Austragsleistung von bis zu 50 Kubikmeter pro Stunde vor allem für einen optimalen Transport von Pferde-, Rinder- sowie Putenmist, Hack- oder Folienschnitzeln sowie anderen Abfallstoffen. Die 18 Zentimeter breiten Schubalken sind aus Edelstahl gefertigt. Dies ermöglicht eine einfache Reinigung und garantiert eine lange Lebensdauer. Der Walkingfloor ist mit allen HUNING Standard-Stahlcontainern kompatibel.

Auf das System setzt auch das österreichische Familienunternehmen Locker Recycling, das seit 130 Jahren auf das Sammeln, Sortieren und Aufbereiten von Wertstoffen spezialisiert ist. HUNING hat jüngst zwei Walkingfloor-Systeme à 40 Kubikmeter für Locker auf dem Gelände des Vorarlberger Abfallunternehmens Häusle aufgestellt.

Da es sich um eine Abfallanlage handelt, ist es erforderlich, den Container verschließen zu können, damit die Geruchsbelästigung so gering wie möglich gehalten wird. Die Container wurden mit einer Containerabdeckung versehen, die durch eine Öffnung im Dach mit dem entwässerten Gärrest befüllt werden. Die Befüllung der beiden Container erfolgt unterschiedlich. Einer wird direkt über eine Schneckenpresse befüllt, der andere mithilfe eines Schneckenförderers. Der Austrag aus den Containern erfolgt mit einer Austragschnecke SP-300 x 4,3 Meter mit einer Austragsleistung von fünf Kubikmeter pro Stunde. Der Gärrest wird anschließend mit einem Schrägförderer SP-300 x 5,2 Meter auf einen Horizontalförderer SP-300 x 9,5 Meter gefördert. Dieser transportiert den entwässerten Gärrest zum Trockner.



**HUNING
NEWS**

Aktuell wird ein 240 Kubikmeter großer, befahrbarer Walkingfloor mit Auflösewalzen für faserige Stoffe – wie beispielsweise Mist – inklusive Förderweg in England aufgestellt. Das System ist in einem Betonbehälter verbaut. Bei der Anlieferung des Substrates können die LKW so direkt rückwärts in den Walkingfloor fahren und abkippen.

Zentrifugen/Dekanter
Entsorgungstechnik
(Lohn-)Entwässerung

Zusammenziehen und Bewegen
der Schlammassen mit
Langarmbagger Volvo EC250E
(18 m Auslegearm).



Der Nachklärteich der KA Osnabrück-Eversburg aus der Vogelperspektive.



Der Volvo EC220E ver lud den Festschlamm auf die Sattelzüge.

Entschlammung für den Gewässerschutz

In einem Gemeinschaftsprojekt haben die HUNING Umwelttechnik und die BRAND Rühr- und Pumptechnik im vergangenen Herbst einen Nachklärteich der KA Osnabrück-Eversburg entschlammt.

Nach Angaben der Stadtwerke Osnabrück fallen täglich in Osnabrücker Haushalten und Gewerbebetrieben rund 49.000 Kubikmeter Abwasser an. Für die effiziente Reinigung dieser enormen Abwassermenge sorgen zwei Anlagen: Das Klärwerk in Eversburg und das Klärwerk in Hellern. In ersterem fließt das durch drei Reinigungsstufen geklärte Abwasser von dem Nachklärbecken über einen Ablauf durch vier Nachklärteiche in die Hase. „Der Nachklärteich wird als letzte Stufe der Kläranlage zum Absetzen von Feststoffen benutzt, um keine Belastungen in den Vorflutern zu bekommen“, sagt

Bernd Hüpohl von der HUNING Umwelttechnik GmbH & Co. KG. Um Aufnahmefähigkeit und Filterfunktion der Teiche zu verbessern sowie die Wasserqualität zu sichern, ist im Abstand von 20 bis 25 Jahren eine fachmännische Entschlammung erforderlich. Dabei wird zunächst der Fischbestand in andere Gewässer umgesiedelt und das Wasser abgepumpt, anschließend der Bodenschlamm mit Baggern entfernt. Nach der Entschlammung werden die Randbefestigungen überprüft und gegebenenfalls neu befestigt – danach der Teich wieder geflutet. „Von

der Aufsichtsbehörde wurde der Kläranlage für die Maßnahmen nur ein kurzes Zeitfenster zur Verfügung gestellt“, so Bernd Hüpohl. „Da sich nach dem Wasserablassen Schlamm und Untergrund jedoch sehr inhomogen zeigten, war für die Dünnschlammbereiche der Einsatz zusätzlicher Technik der HUNING Gruppe erforderlich.“ So musste der Schlamm zum Teil aufgerührt, mittels BRAND GmP-Jet und Schneckenexzenterpumpen zur Hochleistungszentrifuge gefördert und dort wieder in feste sowie flüssige Phase getrennt werden. Zeitweise waren sechs Personen vor Ort in das Projekt involviert, welches aufgrund der nicht vorhersehbaren Umstände um einige Wochen verlängert wurde.

Insgesamt wurden dem 17.400 Quadratmeter großen Teich rund 11.000 Tonnen Feststoff entnommen und einer geordneten Entsorgung zugeführt. Nach der umfangreichen Entschlammung wurde der Teich geflutet – und kann nun wieder seine volle Funktion erfüllen.



Die Hochleistungszentrifuge trennte feste und flüssige Phasen des abgetragenen Schlammes.



Schnelle Teichwasserleerung mit dem BRAND GMT JET.

Zerspanung
Blechbearbeitung
Baugruppen-Fertigung



HUNING setzt auf Industrie 4.0

„Der Schlüssel zur Bewältigung der Produktionsanforderungen eines großen Unternehmens ist die Kommunikation“, sagt Achim Patz, Bereichsleiter für Laser- und Blechverarbeitung in der HUNING-Gruppe. Aus diesem Grund hat das Unternehmen in ERP und CAD/CAM Software investiert.

HUNING Maschinenbau ist innerhalb der Unternehmensgruppe der Spezialist in Sachen Metallverarbeitung. Angeboten werden komplette Dienstleistungen vom Konzept bis hin zum fertigen Produkt – einschließlich Laserschneiden, Abkanten, Schweißen, Walzen und Drehen.

„Wir sind ein reiner Produktionsbetrieb, bei dem sich die Arbeit auf eine Vielzahl von Aufträgen und unterschiedlichen Kunden verteilt“, erklärt Achim Patz. So verarbeitet HUNING beispielsweise auf den Abkantpressen rund 400 Aufträge pro Woche mit rund 20 Werkzeugwechseln pro Schicht. „Als Auftragsfertiger haben wir keinerlei direkten Einfluss darüber, wie diese Aufträge reinkommen. So sind die Werkzeugwechsel und die Dauer des Setups die Faktoren, welche die Produktivität der Abkantpresse am meisten beeinflussen, eines der Probleme, über das wir seit Langem nach Lösungen suchen“, so Patz weiter. Für eine Optimierung der Produktionsplanung – vor allem im Hinblick auf die

Verkürzung der Zahl und der Dauer der Setups – sei es wichtig zu wissen, welche Werkzeuge für den jeweiligen Auftrag erforderlich sind. Das ist einer der Hauptgründe für die Investition in ERP und CAD/CAM Software.

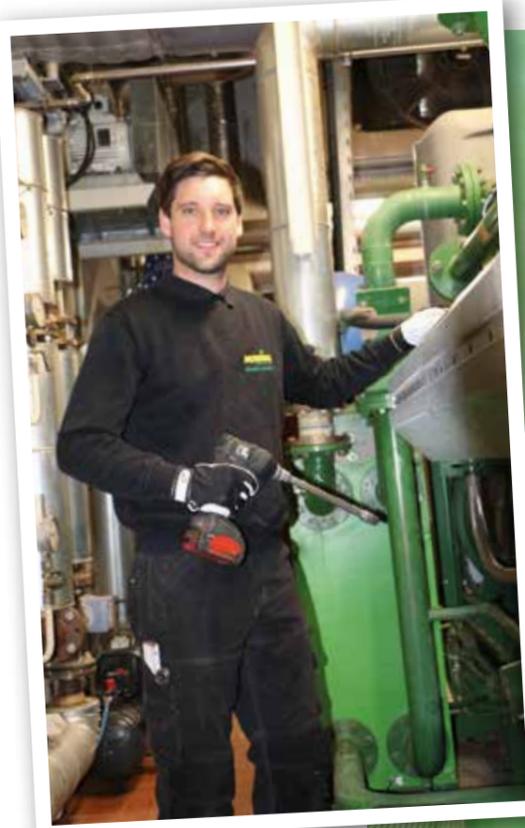
Die Software bringt Verbesserung beim Durchsatz und spart somit Kosten. Das ist jedoch nicht der einzige Vorteil: Die Systeme prüfen auch, ob zum Beispiel eine beabsichtigte Biegelösung überhaupt machbar ist, bevor die Rohlinge mit dem Laser geschnitten werden. So wird nichts geschnitten, was nicht gekantet werden kann.

„Die ERP und CAD/CAM Software stellt eine Plattform zur Verfügung, die es uns ermöglicht, unsere Aufträge jetzt und in Zukunft auf aussagekräftige Weise zu verwalten, besonders wenn wir weitere Maschinen in das System übernehmen. 2017 investiert HUNING Maschinenbau in eine 3D CNC 1000 Tonnen Abkantpresse mit einer Biegelänge von 8100 Millimeter und die Software stellt die Grundlage dazu dar“, sagt Achim Patz abschließend.



Die neue ERP und CAD/CAM Software optimiert Arbeitsabläufe und spart Kosten.

BHKW-Full-Service
ET-Versorgung
Beratung



Prüfen, Diagnostizieren, Reparieren – Nicolas Lienesch liebt die Abwechslung in seinem Job.



Einen Tag lang begleitete Redakteurin Katharina Stratmann den Motorentechniker bei seiner Arbeit.



netzparallel. Gibt es Spannungsänderungen im Stromnetz, kann es zu Störungen kommen. Der verantwortliche Mitarbeiter bekommt in solchen Fällen automatisch eine Nachricht auf sein Mobiltelefon. „Am schlimmsten ist es bei Gewitter oder wenn der Strom ausfällt, dann haben wir alle Hände voll zu tun“, so Lienesch.

Alle 14 Tage hat Nicolas Lienesch Not- beziehungsweise Bereitschaftsdienst – vor Ort oder per Fernschaltung. Manchmal muss er auch am Sonntag los. Für die meisten Kunden sei der Motorausfall viel kostenintensiver, als am Wochenende einen Techniker zu rufen. „Wenn es etwa 20-30 Cent/kwh an Vergütung gibt, und die Maschine 550kw/Stunde läuft (ein Beispiel), dann kann man sich ausrechnen, wie viel Verlust das wäre, wenn die Maschine nur einen halben Tag still steht.“

Am Ende des Tages geht es ans Ausfüllen des Montageberichts. Hat der Kunde diesen unterzeichnet, ist der Auftrag für Lienesch abgeschlossen. Mittlerweile ist es 15:30 Uhr und es geht zurück nach Hause – 460 Kilometer gen Westen.

den Motorraum und schaut, ob Flüssigkeiten ausgetreten sind oder austreten – quasi Motorcheck bei laufendem Betrieb. Wenn alles unauffällig ist, kann der Motor abgeschaltet und das Werkzeug ausgepackt werden.

Was dem gebürtigen Gronauer am meisten an seinem Job gefällt? „Dass ich mein eigener Herr bin. Besonders spannend sind die kniffligen Fälle, bei dem die Lösung nicht direkt auf der Hand liegt“, sagt Nicolas Lienesch.

Sind alle Tests abgeschlossen, kann der Motor wieder in Betrieb genommen werden. 1.500 1/min – er läuft

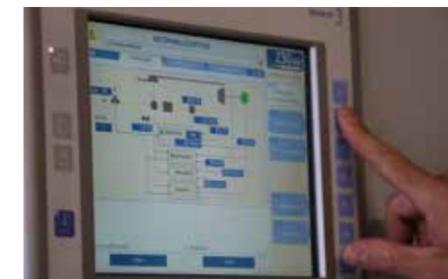
Ein Tag im Arbeitsleben von...

...Nicolas Lienesch, Motorentechniker im Außendienst

Der Arbeitstag von Nicolas Lienesch beginnt in der Regel frühmorgens um vier Uhr. Er ist mit Leib und Seele im Service für Klär-, Erd- und Biogas BHKW tätig. Für seine Kunden legt er oft weite Strecken zurück. Sein Vertriebsgebiet ist groß – es reicht von Mittel- bis Norddeutschland. Seit der 25-Jährige für das Meller Unternehmen arbeitet (Juni 2015), hat er sage und schreibe 130.000 Kilometer auf der Uhr. Heute steht die Wartung des BHKWs Gut Neu Schlagsdorf in der Nähe von Schwerin an, die alle 2.000 Betriebsstunden (entspricht etwa drei Monaten) durchgeführt wird. Im Schnitt ist Lienesch viermal im Jahr bei seinen Kunden vor Ort. Der Arbeitsumfang variiert von Fall zu Fall. Meistens arbeitet er bei Wartungen drei bis vier Stunden an der Maschine. Eine Revision kann durchaus eine ganze Woche mit einem

größeren Team in Anspruch nehmen. „Man weiß nie was kommt – und genau das macht den Job so spannend“, sagt Nicolas Lienesch.

Auf dem Gut legt der Techniker eine kurze Pause ein – Ruhezeiten müssen strikt einhalten werden. Im Pausenraum wartet er auf telefonische Instruktionen des Ansprechpartners. Am Maschinenhaus angekommen, streift sich Lienesch seine Arbeitskleidung über. Ein Pullover mit langen Ärmeln schützt vor Verbrennungen. Bei dem zu wartenden BHKW-Motor handelt es sich um einen der Firma Jenbacher aus Österreich. Zunächst prüft er die aktuellen Einstellungen der Maschine an der Computersteuerung: elektronische Werte, Ströme und Drücke. Anschließend wirft der Fachmann einen Blick in



Nicolas Lienesch erklärt der Redakteurin die Computersteuerung des Motors.

Zapfwellenmischer
Tauchrührwerke
Spaltenmischer

Mini-Mix-Jet in neuer Länge

Erstmals wurde der bewährte Kanalrührer auf Kundenwunsch auch in zwei Metern Schwertlänge ausgeliefert.

Am 3. März 2017 verließ erstmalig ein Mini-Mix-Jet mit Klappensteuerung und einer Schwertlänge von zwei Metern das BRAND-Werk in Hilter Borgloh. Die Reise des Mixers führte zunächst ins thüringische Mittelpölnitz. Dort ist die seit 2016 für das Unternehmen tätige Werksvertretung Sammer ansässig. Am 6. März 2017 traf der Mini-Mix-Jet schließlich beim Endkunden, der Agrargesellschaft Herpf mbH in Rippershausen ein, wo er zur Substrat-Aufrührung in einem Behälter mit rund 18 Metern Durchmesser und einem Fassungsvermögen von bis zu 800 Kubikmeter (je nach Trockensubstanzgehalt) eingesetzt wird. Mit einer Motorleistung von elf Kilowatt wird die Gülle durch das Jet System mit Klappensteuerung bei einer Kanaltiefe von zweieinhalb Metern effizient aufgerührt.

„Der Auftrag zu dieser Konstruktion entstand durch Vorführungen auf verschiedenen Betrieben in Thüringen. Die Praxis hat gezeigt, dass der bis dahin längste Mini-Mix mit eineinhalb Metern gute Ergebnisse liefert, dieser aber durch eine Verlängerung des Rührschwertes einen noch besseren Effekt erzielen würde.“ sagt Gabriele Bloomfield, Vertriebsinnendienst der



Die Bedienung des Güllemixers ist einfach und funktioniert mit wenigen Handgriffen.

BRAND Rühr- und Pumptechnik GmbH. Das Unternehmen reagierte sofort – und konstruierte einen Mixer mit entsprechend verlängertem Schwert. Hierbei mussten die besonderen Anforderungen an Kippsicherheit und Standfestigkeit berücksichtigt werden. Das Ergebnis hat nach Rücksprache mit der Agrargenossenschaft Herpf mbH die gestellten Erwartungen mehr als erfüllt.

Der neue Mini-Mix-Jet rührt die Gülle auch bei einer Kanaltiefe von zweieinhalb Metern zuverlässig auf.

Technische Daten

Wagenbreite	1,01 Meter
Wagenlänge	1,46 Meter
Gesamt Höhe	2,71 Meter
Motorleistung	11 KW
Schwertlänge	2,0 Meter
Inklusive Lenkrollensatz mit Feststellbremse	



QR-Code scannen
und Video anschauen
<https://youtu.be/2tUb2Y1Xgig>



Wo der Kunde König ist

Anspruchsvolle Aufgaben effizient lösen? HEITLING machts möglich:
Mit maßgeschneiderten Lösungen für das Transportgewerbe.

Erster Abschiebesattelaufleger auf dem Brenner unterwegs

HEITLING liefert den ersten „Push Trailer“ an ein italienisches Unternehmen, das im Bereich der regenerativen Energien aktiv ist. Das Fahrzeug soll eingesetzt werden, um Bio-Abfall aus Rom und Venedig zur Biogas- und Bioethanol-Anlage nach Este zu transportieren. Ferner kommt dieses Fahrzeug zur Beförderung von

Trockensubstrat zum Einsatz. Die Vorteile des „Push Trailers“ liegen darin, dass die Entladezeit nur zirka 80 Sekunden beträgt, und das Fahrzeug – anders als bei den bislang genutzten Kipp-Systemen – auch auf schrägem Untergrund entladen werden kann. Um eine sichere und schnelle Abdeckung des Ladegutes zu realisieren, wurde das Fahrzeug mit einem automatischen Schiebeplanensystem zur Laderaumabdeckung ausgestattet.



Einer der Vorteile des Push-Trailers ist die schnelle Entladezeit.

Anfrage zur pneumatischen Förderung von Kaffeebohnen aus Schubboden-Sattelauflegern

Transportwege werden immer länger, gleichzeitig müssen die Kosten für den Spediteur rechenbar bleiben. Der Kunde von heute wünscht individuelle Lösungen. HEITLING erfüllt, sofern technisch möglich, jeden Wunsch. So auch bei einer aktuellen Kundenanfrage, bei der lose verladene Kaffeebohnen aus dem Hamburger Hafen mit einem

Schubboden-Sattelaufleger zu einer namhaften Rösterei nach München transportiert – und als fertig verarbeiteter Kaffee in abgepackter Form den Einzelhandelsketten zurückgeführt werden soll. Dazu wurde jüngst ein Schubboden-Sattelaufleger im Heckbereich mit einer Zellenradschleuse ausgestattet, sodass der Spediteur den lose verladenen Kaffee am Zielort pneumatisch in ein Lagersilo fördern kann. Auf dem Rückweg werden 32 Europaletten mit Fertigware (Kaffeepackungen à 500 Gramm) zu den Großlagern der Einzelhandelsketten transportiert.



HEITLING bietet individuelle Lösungen für seine Kunden. In diesem Fall mit einem Schubboden-Sattelaufleger.

HUNING setzt auf eigenen Nachwuchs



„Um weiterhin zukunftsweisende Produkte zu fertigen, sind wir fortwährend bestrebt, neue qualifizierte und hoch motivierte Nachwuchskräfte auszubilden und zu übernehmen.“ Rolf Kaumkötter, Ausbildungsleiter für gewerbliche Ausbildungsberufe bei HUNING .
Nach dreieinhalb Jahren Ausbildung wagen sie nun die ersten Schritte als Gesellen: (v.l.) Timo Klement (20), Marius Brinkers (19) und Eugen Weimar (32) sind gerade von der Metallinnung Melle freigesprochen worden. Sie hatten ihre Ausbildung zu Feinwerkmechanikern der Fachrichtung Maschinenbau absolviert.

ANTWORTEN ZUM FRAGEBOGEN GESELLEN HUNING

Marius Brinkers (MB), Timo Klement (TK) & Eugen Weimar (EW)

1. Warum haben Sie sich ursprünglich für eine Ausbildung bei HUNING beworben?

MB: »Ich wollte eine Ausbildung im handwerklichen Bereich absolvieren. Bereits vor meiner Ausbildung hatte ich Kontakt zu den Azubis aus der HUNING Unternehmensgruppe, die mir das Unternehmen empfohlen haben.«

TK: »Ursprünglich habe ich mich als Land- und Baumaschinenmechaniker beworben und dann aber eine Ausbildung zum Feinwerkmechaniker begonnen.«

EW: »Ich wollte eine Ausbildung im Handwerk machen, da es mir Spaß macht, mit Kopf und Händen zu arbeiten. Über die Firma HUNING habe ich mich im Vorfeld gut informiert, ein positives Feedback erhalten und mich daraufhin beworben.«

2. Wurden Ihre Erwartungen an die Ausbildung bei HUNING erfüllt?

MB: »Ja, in vielerlei Hinsicht. Wir durchlaufen viele Abteilungen (es wird alle 3 Monate gewechselt). Die Gesellen, Meister und Vorarbeiter unterstützen die Azubis sehr gut.«

TK: »Ja, meine Erwartungen wurden erfüllt.«

EW: »Meine Erwartungen wurden erfüllt. Ich wurde sehr gut auf das Berufsleben vorbereitet und habe eine sehr gute fundierte Ausbildung durchlaufen.«

3. Was hat die Ausbildungszeit bei HUNING besonders ausgezeichnet?

MB: Das Arbeitsklima. Zudem arbeitet die Firma HUNING sehr eng mit der BBS in Melle zusammen.«

TK: »Die Vielseitigkeit und der Abteilungswechsel im Rhythmus von drei Monaten.«

EW: »Das Arbeitsklima ist sehr gut und man wird fair behandelt.«

4. Was macht HUNING als Ausbildungsbetrieb so attraktiv?

MB: »Die Vielseitigkeit, die guten Arbeitsbedingungen und das ausgezeichnete Arbeitsklima.«

TK: »Dem kann ich mich nur anschließen: Allen voran die Vielseitigkeit der Firma ist hier hervorzuheben.«

EW: »Die guten Arbeitsbedingungen, die

Ausstattung und Zusammenarbeit mit der BBS Melle.«

5. Wie sind die langfristigen Entwicklungsmöglichkeiten im Unternehmen?

MB: »Das hängt zum einen von den jeweiligen Abteilungen ab, zum anderen werden die Wünsche der Azubis berücksichtigt.«

TK: »Es sind gute Perspektiven vorhanden.«

EW: »Es besteht die Möglichkeit, sich zum Techniker, Meister etc. weiterzubilden.«

6. Wie haben Sie sich nach der Ausbildung spezialisiert? In welchem Unternehmensbereich wechseln Sie?

MB: –

TK: »Ich bin nach meiner Ausbildung bei Huning Umwelttechnik in die Dreherei gewechselt.«

EW: »Nach der Ausbildung habe ich mich auf das Fertigen von Schweißkonstruktionen und Maschinenbauteilen sowie das Montieren zu funktionsfähigen Einheiten im Bereich Anlagenbau spezialisiert.«

Handwerk zum Anfassen

Im Rahmen des „Netzwerkes Schule-Wirtschaft“ haben Wilhelm-Fredemann-Oberschüler mit Begeisterung eine Glasvitrine bei HUNING Maschinenbau gebaut. Das Ergebnis kann sich sehen lassen.

Jugendliche umfassend und praxisnah auf den Übergang in Ausbildung und Beruf vorzubereiten – das ist das Ziel der bundesweiten Initiative „Schule-Wirtschaft“, der sich auch

„Es ist wichtig, dass Schüler ein Gefühl für Werkstoffe bekommen.“

Abteilungsleiter Matthias Möller

die HUNING Unternehmensgruppe angeschlossen hat.

Unter der Anleitung von Rolf Kaumkötter, Matthias Möller und Jannis Brockfeld stellten sieben Achtklässler aus Neuenkirchen an drei

Nachmittagen eine zwei Meter hohe Ausstellungsvitrine mit vier Einlegeböden her. Anschließend wurde das Werkstück feierlich in der Schule aufgestellt und von den Schülern mit Pokalen und Kunstwerken dekoriert. Zusätzlich fertigte die Gruppe Aluminiumwürfel als Erinnerungstücke für daheim.



Oben: Die Projektgruppe dekoriert die selbstgebaute Vitrine mit ebenfalls selbsterstellten Kunstwerken.

Unten: Schulleiterin Frau Appeler und sieben Schüler der Projektgruppe, Jannis Brockfeld und Matthias Möller von HUNING.

WAS MACHT EIGENTLICH EIN/E...

...Feinwerkmechaniker/in der Fachrichtung Maschinenbau ?

Feinwerkmechaniker/innen sind Fachleute für Präzisionsgeräte des Werkzeug- und Maschinenbaus. Sie fertigen Produkte der Stanz-, Schnitt- und Umformtechnik sowie der Vorrichtung- und Formenbautechnik. Ebenso stellen sie Maschinen, Geräte, Systeme und Anlagen her, die sie auch warten und instand setzen. Feinwerkmechaniker/innen arbeiten häufig an computergesteuerten Werkzeugmaschinen, zum Teil aber auch manuell. Dabei planen sie die Arbeitsabläufe, richten Werkzeugmaschinen ein, führen die Arbeiten (z.B. Drehen, Fräsen, Bohren, Schleifen) durch und beurteilen die Arbeitsergebnisse. Bei HUNING beginnt die Ausbildung aller Auszubildenden mit der sogenannten „Grundausbildung“. In dieser Zeit lernen alle Azubis gemeinsam den Werkstoff „Metall“ kennen und erhalten im Rahmen eines Betriebsdurchlaufs Einblicke in die Produktion aller im Haus befindlichen Fachbereiche. Anschließend folgen die verschiedenen Tätigkeitsgebiete und die Einweisungen an den jeweiligen Maschinen. Die dreieinhalbjährige Ausbildung findet dual im Betrieb am Standort Melle und an den Berufsbildenden Schulen des Landkreises Osnabrück in Melle statt.

Impressum

HUNING Umwelttechnik GmbH & Co. KG
Klippenbusch 20
49326 Melle
Tel.: 0049 (0) 54 29 / 94 49 -0
Fax: 0049 (0) 54 29 / 94 49 -19
E-Mail: info@huning.de

Handelsregister Amtsgericht Osnabrück
USt.-IdNr.: DE 196645697
Steuer-Nr.: 65/207/07264
Alleinvertretungsberechtigter Geschäftsführer und
verantwortlich für den Inhalt: Walter Huning

Redaktion: Carolin Baumeister und Anna Kaufmann,
Agrarmarketing Detailreich
Grafikdesign: Marisa Dages