

VERZINKEREI HELMUT WITTICH

Altmorschen - Elzestrasse



Helmut Wittich

Zusammengestellt von Meinhard Wittich (letzter Betriebsleiter)



Meinhard Wittich

Die Geschichte Teil I

1958 Gründung in Altmorschen **Verzinkerei Helmut Wittich**.



Der erste Verzinkungskessel wurde selbst entworfen und gebaut. Planung und Bau erfolgten durch meinen Vater Helmut (im Bild links) und meinem Großvater Hubert Franke (rechts) (Ingenieur bei Henschel, Kassel) Die Länge betrug ca 0,5 m und wurde mit einem Ölbrenner beheizt. Ein Kran war nicht vorhanden. Die Verzinkung erfolgte per Hand mit einer Zange. Tagsüber bediente mein Vater die Kunden mit seinem Pkw und einem kleinen Anhänger. Nachmittags und abends erfolgte die Verzinkung. Die Teile hat er in kleinen Behältnissen zum Verzinken vorbereitet und gebeizt. **Die Anlage befand sich am hinteren Ende der vorhandenen Halle seines Vaters.** Zur Verzinkung kamen Kleinteile.

Die erste Anlage in Altmorschen, Elzestrasse, im Bau



Die Geschichte Teil II

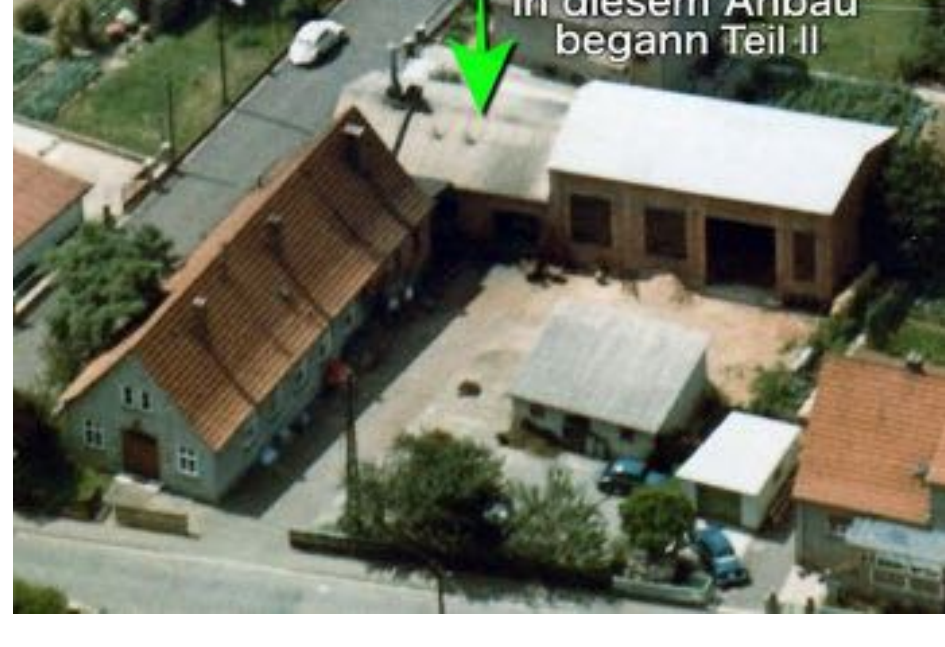
Dann kam in den **1960er Jahren** der **erste Anbau**

In den 60er Jahren wurde eine kleine neue Halle quer zur bestehenden Halle angebaut (Teil II, siehe Foto unten). Das Bad war größer als das erste (ca. 1-2 m). Auch dieses wurde selbst entworfen und gebaut. Die Vorbehandlung hat man entsprechend vergrößert. 2-3 Beizbecken in entsprechender Größe. Zur Arbeiterleichterung stand jetzt auch ein kleiner Schwenkkran zur Verfügung. Die ersten Mitarbeiter wurden eingestellt, der Onkel von Helmut, meine Mutter half im Büro. Die Kunden wurden jetzt mit einem kleinen LKW Marke Borgward, danach mit einem Hanomag bedient. Später wurde dieser durch einen Mercedes (7,5 t Tragkraft) ersetzt. Zur Gehäufelderweiterung hat man eine Zentrifuge angeschafft, um bei Kleinteilen (Schüttgut) überschüssiges Zink von den Teilen abzuschleudern. U.a. wurden Nägel für Holz-Telefonmasten (der EAM) verzinkt. Desweiteren kam eine kleine Wanne ca. 30 cm lang mit Zinn zum Einsatz. Hier wurden die Spitzen von Fleischerhaken der Firma **Beck und Henkel** (Kassel, Schlachthofbau) nach dem verzinken mit einer **Zinnschicht** überzogen. Weiter gehörten u.a. größere Firmen in Schlüchtern, Biedenkopf und Waldkappel zu dem Kundenstamm, die wöchentlich mit dem LKW besucht und beliefert wurden.

Foto aus den 1960/70iger Jahren



Hier begann Teil II



Das Zinkbad 2. Generation war schon größer (2m x 1m)

Hier im Bau.



Helmut W. verzinkt Teile für die Firma **Wiking-Schlauchboote** in Hofgeismar



Beizraum (links) und Lagerung verzinkter Teile (rechts)



Die Geschichte Teil III

Mitte der **1960er Jahre** Um- und Anbau

Mitte der 60er Jahre ergänzte man die Anlage um drei Bäder die je mit einer Trommel ausgestattet waren. Hierin wurden Kleinteile u.a. Befestigungsschrauben für Fahrräder galvanisch verzinkt.

Die Vergrößerung der Halle mit fahrbarer Laufkatze und größerem Zinkbad (siehe Umbau und Vergrößerung Teil III) stellte dann das Ende der Entwicklung in Altmorschen dar.

Luftaufnahme aus dem **Jahr 2017** (Die Verzinkerei existiert nicht mehr, es stehen nur noch die Gebäude)



Foto 2018

Teil III - letzter An- u. Umbau

Heute (2018) beherbergen die Gebäude ein Bauunternehmen.

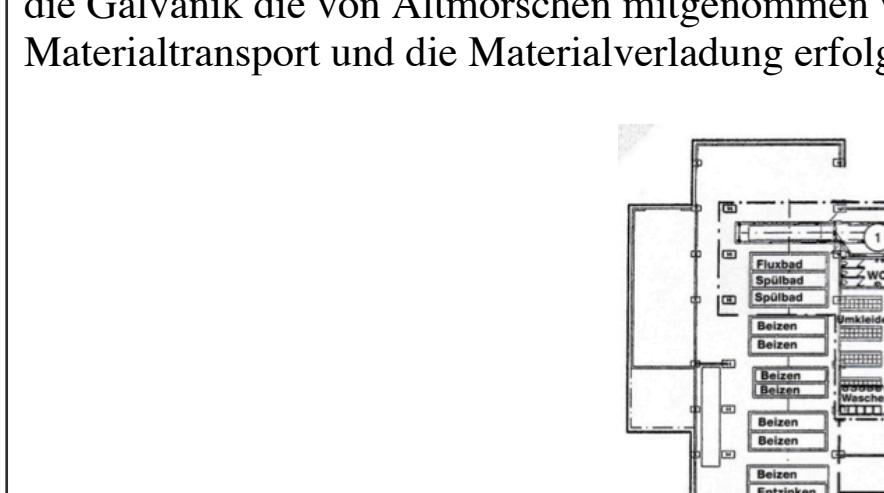
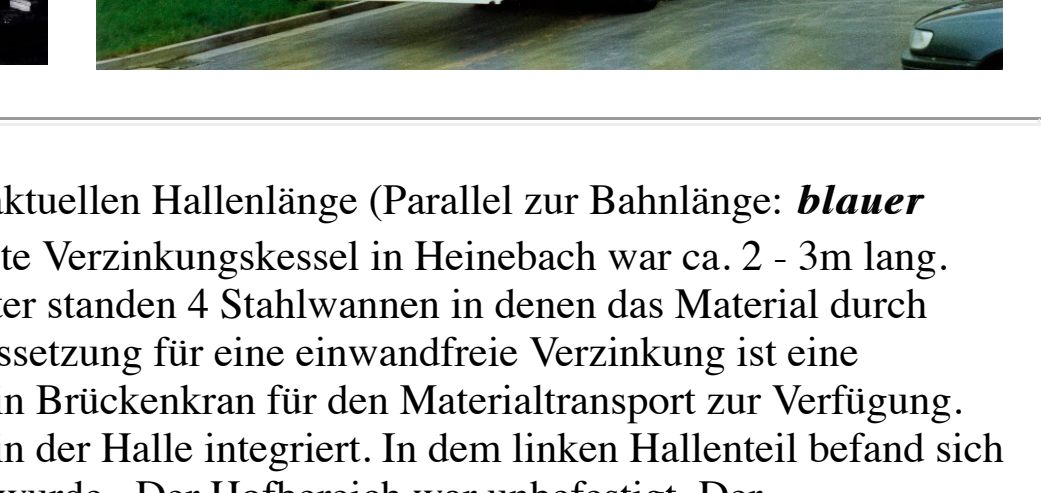
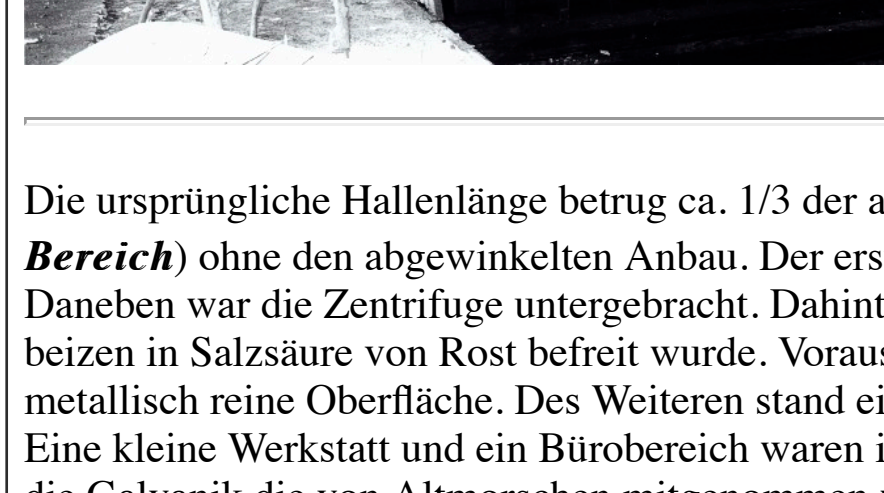


1971/72 Der Umzug nach Heinebach

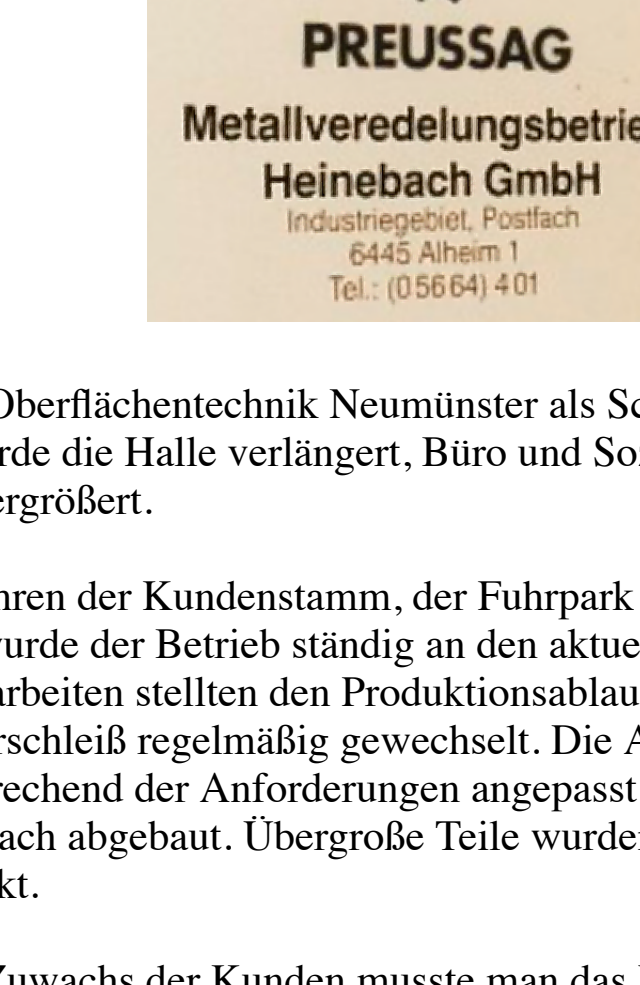
Ende der 60er Jahre waren Grundstück und Produktionsstätte zu klein und da man in der Gemeinde Morschen kein brauchbares Gelände fand, entschloss man sich für einen Neubau im Industriegebiet in Alheim-Heinebach.



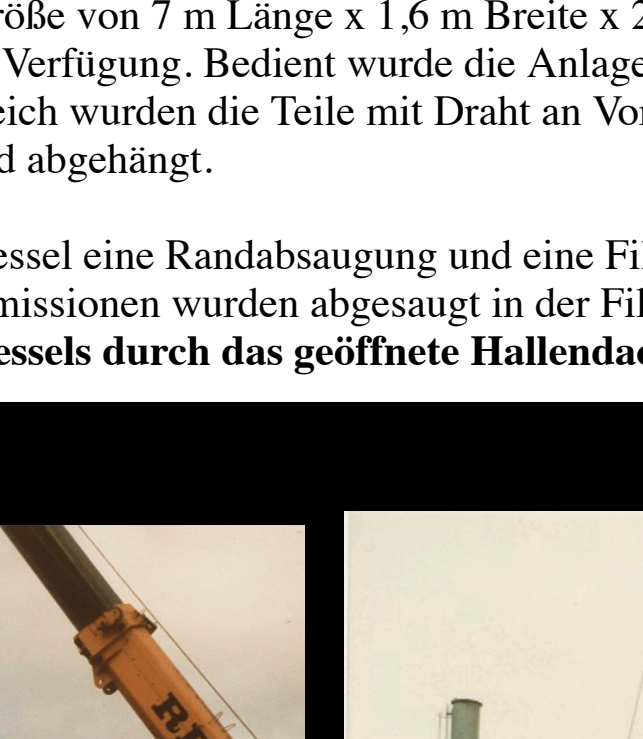
Der Chef Helmut W. in seinem Büro



Die ursprüngliche Hallenlänge betrug ca. 1/3 der aktuellen Hallenlänge (Parallel zur Bahnlänge: **blauer Bereich**) ohne den abgewinkelten Anbau. Der erste Verzinkungskessel in Heinebach war ca. 2 - 3m lang. Daneben war die Zentrifuge untergebracht. Dahinter standen 4 Stahlwannen in denen das Material durch einen in Salzsäure von Rost befreit wurde. Voraussetzung für eine einwandfreie Verzinkung ist eine metallisch reine Oberfläche. Des Weiteren stand ein Brückenkran für den Materialtransport zur Verfügung. Eine kleine Werkstatt und ein Bürobereich waren in der Halle integriert. In dem linken Hallenteil befand sich die Galvanik die von Altmorschen mitgenommen wurde. Der Hofbereich war unbefestigt. Der Materialtransport und die Materialverladung erfolgten mittels Gabelstapler.



Ende der 1970er Jahre wurde die Verzinkerei an den **Preussag Konzern** verkauft und nannte sich von da an **Preussag Metallveredelungsbetrieb Heinebach GmbH**. Später änderte man den Namen in **OTN Oberflächentechnik Heinebach**.



Die Verzinkerei war jetzt der Oberflächentechnik Neumünster als Schwesterbetrieb angegliedert. In den Jahren vor und nach dem Verkauf wurde die Halle verlängert, Büro und Sozialbereich vergrößert. Verzinkungskessel und Vorbehandlung wurden vergrößert.

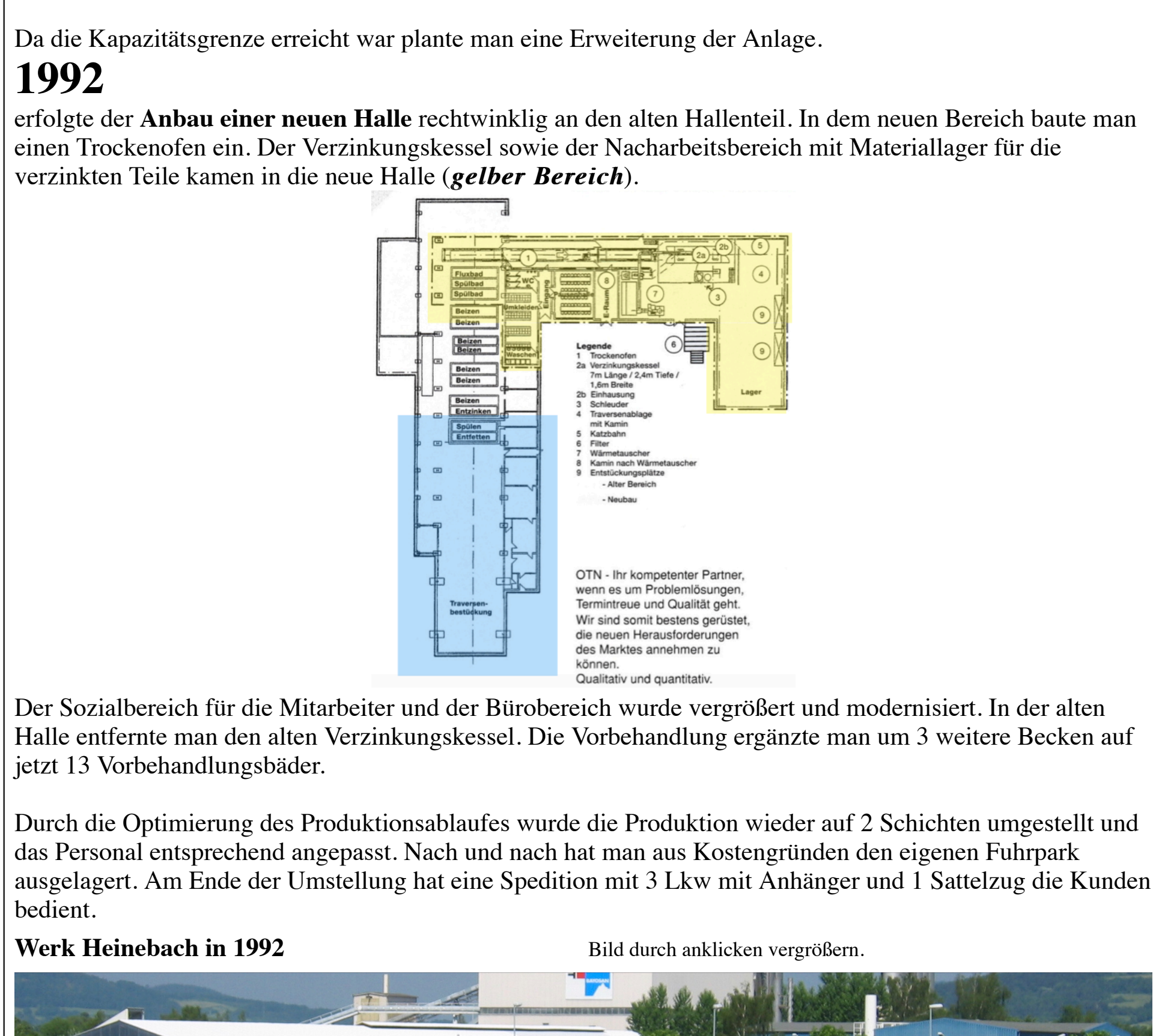
Kontinuierlich ist in diesen Jahren der Kundenstamm, der Fuhrpark und somit das Personal in Heinebach gewachsen. Innerbetrieblich wurde der Betrieb ständig an den aktuellen Stand der Technik angepasst. Regelmäßige Instandhaltungsarbeiten stellten den Produktionsablauf sicher. Den Stahlkessel zur Verzinkung hat man bedingt durch den Verschleiß regelmäßig gewechselt. Die Anzahl und Größe der Becken in der Vorbehandlung hat man entsprechend der Anforderungen angepasst. Da Neumünster über eine Galvanik verfügt wurde diese in Heinebach abgebaut. Übergröße Teile wurden regelmäßig nach Neumünster gefahren und dort für Heinebach verzinkt.

Bedingt durch den ständigen Zuwachs der Kunden musste man das Personal erweitern. Anfang der 1980 er Jahre waren ca. 15 Mitarbeiter beschäftigt.

1987 hatte man einen Personalstamm von ca. 25 Mitarbeitern in den Bereichen Produktion, Fuhrpark und Verwaltung. Gearbeitet wurde in 2 Schichten. Die Kunden wurden mit 3 Lkw bedient. Der Kundenstamm erstreckte sich entlang der innerdeutschen Grenze von Göttingen über nördlich Kassel bis Fulda.

Die Verzinkungsanlage hatte eine Größe von 7 m Länge x 1,6 m Breite x 2,4 m Tiefe. In der Vorbehandlung stand ein 10 Bäder bis 8 m Länge zur Verfügung. Bedient wurde die Anlage mit 3 Brückenkränen und Gabelstapler. Im hinteren Hallenbereich wurden die Teile mit Draht an Vorrichtungen angebunden in der Mitte vorbehandelt und hinten verzinkt und abgehängt.

Ende 1980 erhielt der Verzinkungskessel eine Randabsaugung und eine Filteranlage. Die beim Verzinkungsprozess entstehenden Emissionen wurden abgesaugt in der Filteranlage gereinigt. **Einbau eines neuen Verzinkungskessels durch das geöffnete Hallendach**



Durch den Wegfall der innerdeutschen Grenze 1989 vergrößerte sich das Einzugsgebiet. Der Bereich Thüringen kam hinzu und somit erhöhte sich auch das Materialaufkommen. Hierdurch bedingt wurde die Produktion auf 3 Schichten erweitert und das Personal auf ca. 38 Mitarbeiter erweitert. Die Kunden in den einzelnen Touren fuhr man 2 x pro Woche mit jetzt 4 Fahrzeugen an. Großteile gingen wöchentlich im Tourendienst zur Verzinkung nach Neumünster.

Da die Kapazitätsgrenze erreicht war plante man eine Erweiterung der Anlage.

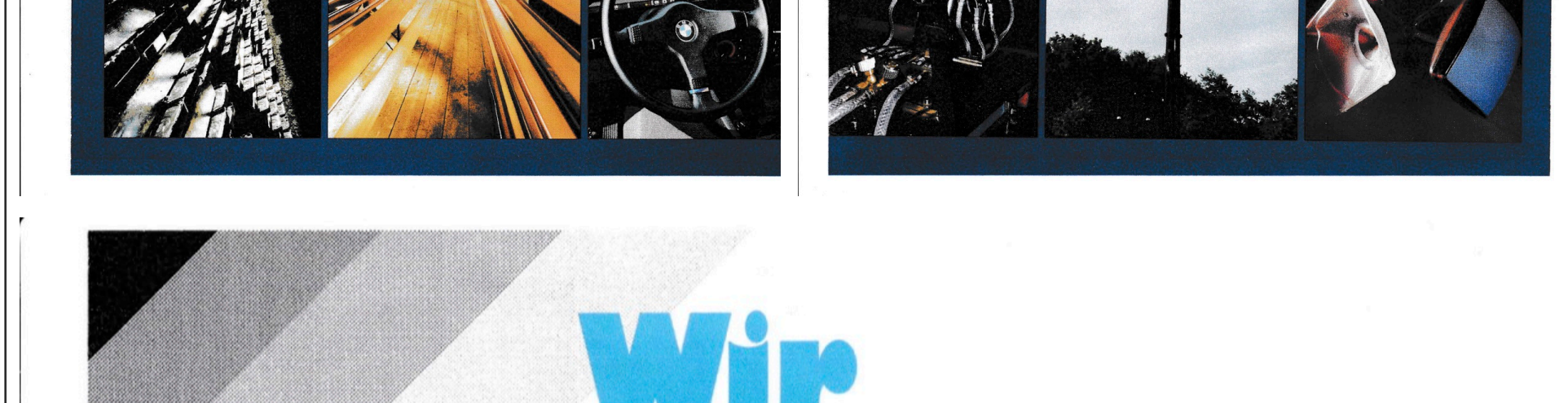
1992 erfolgte der **Anbau einer neuen Halle** rechteckig an den alten Hallenteil. In dem neuen Bereich baute man einen Trockenofen ein. Der Verzinkungskessel sowie der Nacharbeitsbereich mit Materiallager für die verzinkten Teile kamen in die neue Halle (**gelber Bereich**).



Der Sozialbereich für die Mitarbeiter und die Bürofläche wurde vergrößert und modernisiert. In der alten Halle entfernte man den alten Verzinkungskessel. Die Vorbehandlung ergänzte man um 3 weitere Becken auf jetzt 13 Vorbehandlungsbäder.

Durch die Optimierung des Produktionsablaufes wurde die Produktion wieder auf 2 Schichten umgestellt und das Personal entsprechend angepasst. Nach und nach hat man aus Kostengründen den eigenen Fuhrpark ausgelagert. Am Ende der Umstellung hat eine Spedition mit 3 Lkw mit Anhänger und 1 Sattelzug die Kunden bedient.

Werk Heinebach in 1992 Bild durch anklicken vergrößern.

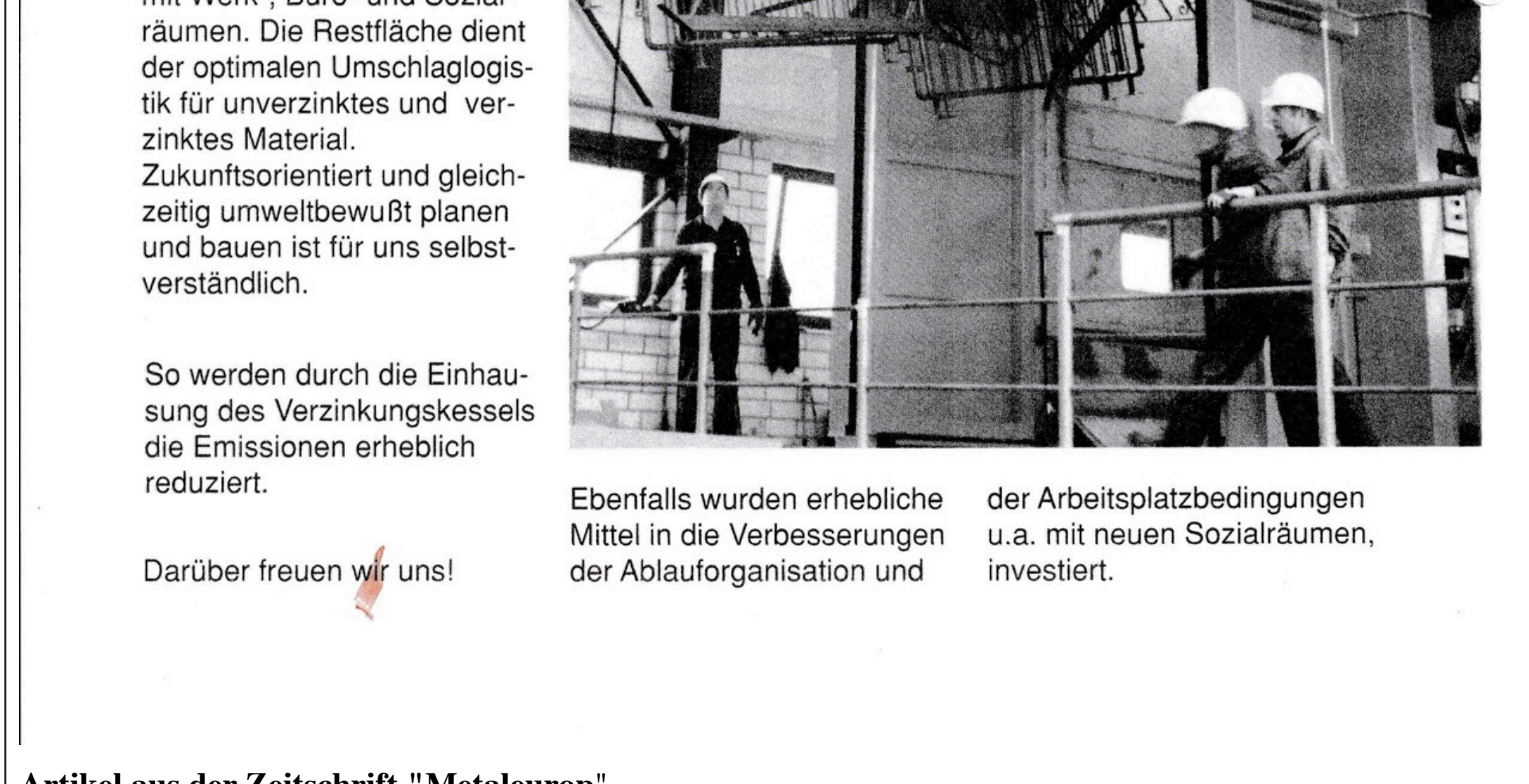


OTN - Ihr kompetenter Partner, wenn es um Problemlösungen, Termintreue und Qualität geht. Wir sind somit bestens gerüstet, die neuen Herausforderungen des Marktes annehmen zu können. **Qualitativ und quantitativ.**



Werk Heinebach - Im Gehege 3 • 6445 Alheim 1 • Telefon 05664/401 • Telefax 05664/1601

Einweihung der neuen Anlage am 13. November 1992



Wir setzen Zeichen!

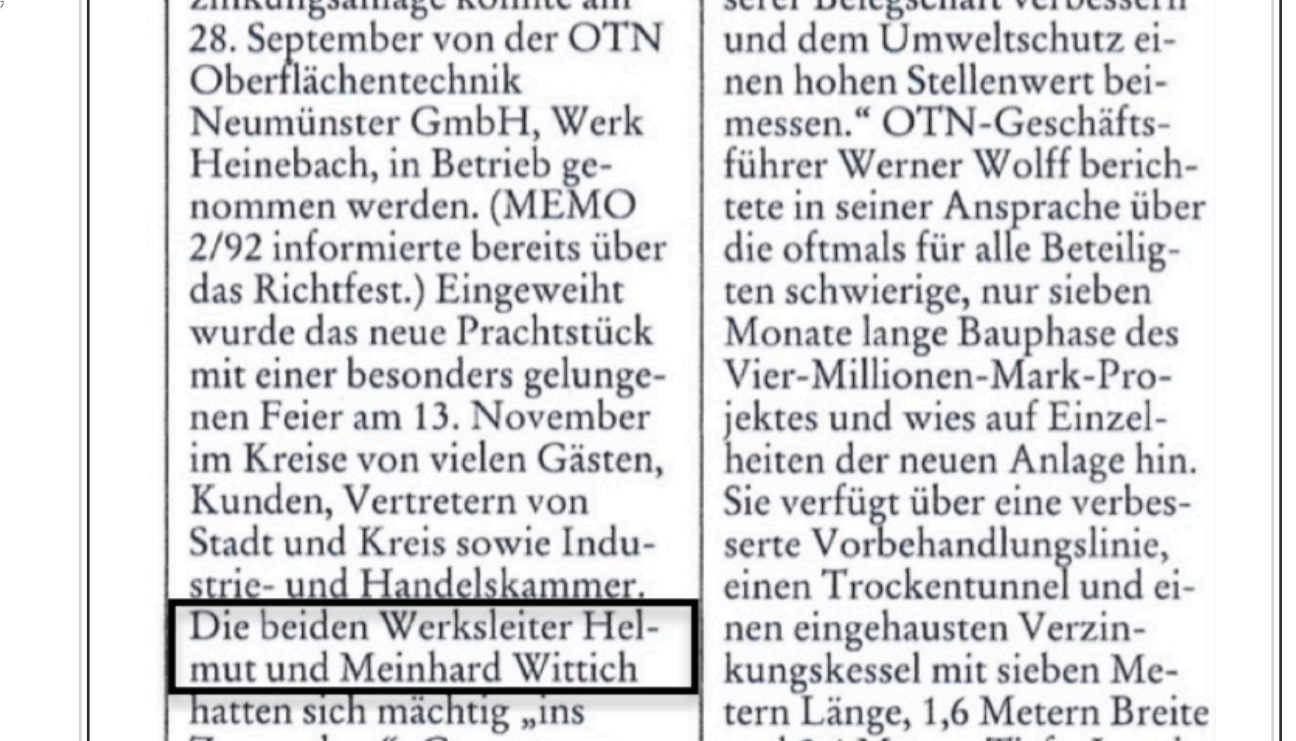
Zukunftsorientiert und umweltbewußt!

Unsere erheblichen Investitionen sind vorerst abgeschlossen. In nur 7monatiger Bauzeit konnten alle geplanten Neu- und Umbauarbeiten realisiert werden, die vorwiegend der Kapazitätserweiterung, der Qualitätsverbesserung sowie den Arbeitsplatzbedingungen und Umweltschutz Rechnung tragen.

Von den 20.000 qm Betriebs-areal sind 2.800 qm bebaut mit Werk-, Büro- und Sozialräumen. Die Restfläche dient der optimalen Umschlaglogistik für unverzinktes und verzinktes Material. Zukunftsorientiert und gleichzeitig umweltbewußt planen und bauen ist für uns selbstverständlich.

So werden durch die Einhausung des Verzinkungskessels die Emissionen erheblich reduziert.

Darüber freuen wir uns!



Ebenfalls wurden erhebliche Mittel in die Verbesserungen der Ablauforganisation und der Arbeitsplatzbedingungen u.a. mit neuen Sozialräumen, investiert.

Artikel aus der Zeitschrift "Metaleurop"
 Ganzer Artikel zweisprachig (französisch - deutsch) (durch anklicken vergrößern)



Der deutschsprachige Teil



vergrößern: Artikel anklicken!

OTN Anlage für Korrosionsschutz

Ihre neue Verzinkungsanlage stellte gestern die Heinebacher Firma OTN vor.

«HEINEBACH ■ In einer Bauzeit von nur sieben Monaten errichtete die Firma Oberflächentechnik Neumünster (OTN) in Heinebach auf einer Fläche von über 1500 Quadratmetern eine neue Feuerverzinkungsanlage. Dabei entstanden eine neue Halle einschließlich eines Verzinkungskessels, neue Sozialräume und Umkleien. Rund vier Millionen DM flossen nach Angaben der Firmenleitung in das Projekt. In der Anlage werden die Metallteile gegenüber Korrosion unangreifbar gemacht. In einer Feierstunde mit Vertretern aus Wirtschaft und Politik wurde gestern der neue Werkbereich vorgestellt und eingeweiht.

Einblick in den sieben Meter langen Feuerverzinkungskessel der Heinebacher Firma. (Foto: sok)

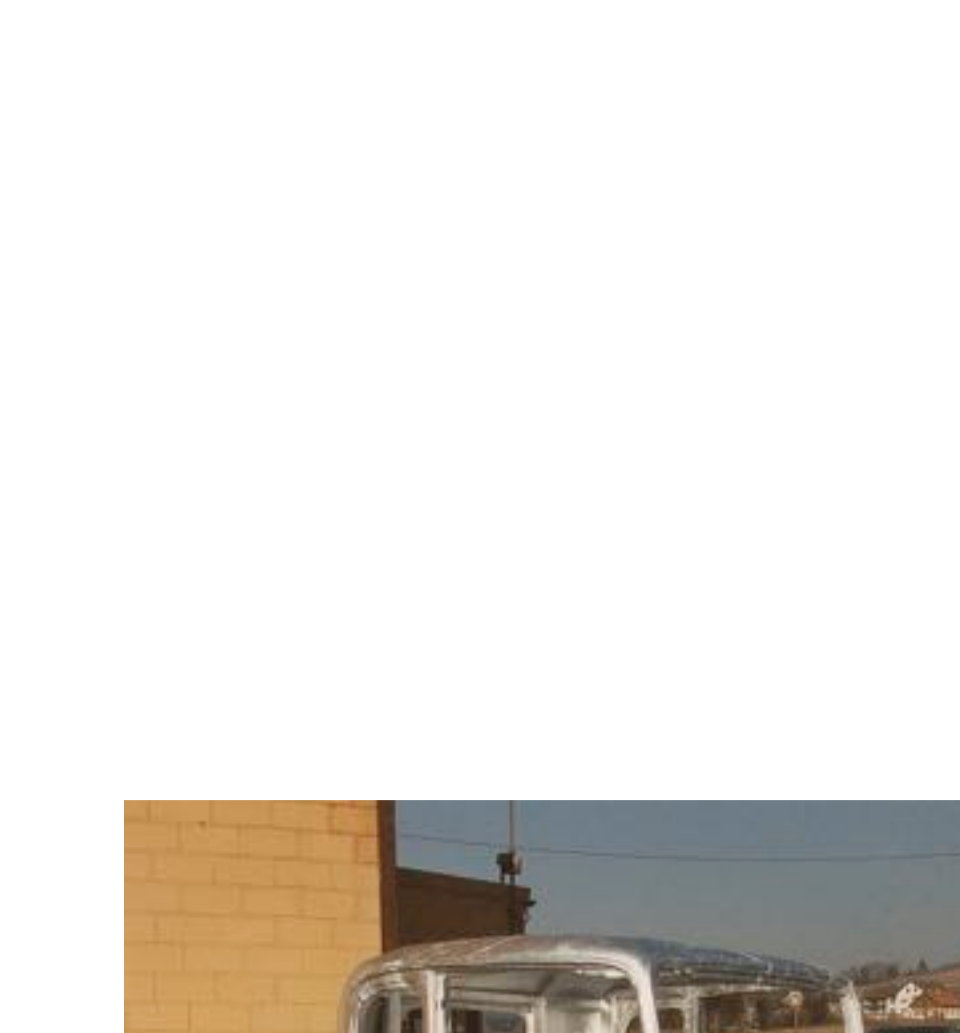
Man habe bei der Anlage großen Wert auf Umweltschutz gelegt, unterstrichen Geschäftsführer Werner Wolff und Christian Bue, Vorstandmitglied der Metaleurop Paris, der das Heinebacher Unternehmen angehört. Der Franzose war extra zur Einweihungsfeier in das norddeutsche Werk gekommen und trug seine Ansprache in fast akzentfreiem Deutsch vor ein Ergebnis langer Übung, wie zu hören war.

Kernstück der Anlage ist ein sieben Meter langer Verzinkungskessel. Dieser sei gegenüber herkömmlichen Kesseln runderum geschlossen. Dadurch werden die beim Verzinkungsvorgang austretenden Dämpfe erheblich reduziert, unterstrichen Helmut und Reinhard Wittich, Leiter des Heinebacher Werkes.

Sowohl Bürgermeister Hans-Hubert Rütter als auch Erster Kreisbeigeordneter Hühn betonten in ihren Grußworten, daß OTN ein wichtiger Wirtschaftsfaktor der Region sei. Im Heinebacher Unternehmen sind rund 50 Angestellte beschäftigt. Insgesamt haben die vier deutschen Werke - Neumünster, Lübeck, Rostock und Alheim - 383 Beschäftigte. Bue ließ seine Ansprache übrigens dem Aufgabenbereich der Firma entsprechend mit folgenden Worten schließen: Ich wünsche diesem Betrieb viel Erfolg und ein langes und rosfreies Leben! (sok)

01.10.1996

Aus logistischen Gründen wurde Heinebach als Schwesterbetrieb von OTN Neumünster an die **OTC Oberflächentechnik Calbe GmbH & Co KG** überstellt. Alle Verwaltungsaufgaben sowie Einkauf wurden von Calbe aus bearbeitet. Ab da führte man den Namen **OTC Feuerverzinkerei Heinebach**.



Im Jahr 2000

wurden alle 13 Verzinkereien von der **Kopf Gruppe***, u.a. auch Heinebach übernommen. In diesem Jahrzehnt stand eine weitere große Instandsetzungsmaßnahme an. Der alte Hallenteil wurde von Grund auf saniert. Die komplette Wand – und Dachverkleidung entfernte man. Danach hat man die gesamte Stahlkonstruktion mittels sandstrahlen entrostet und anschließend vierfach neu beschichtet. Nachdem ein neues Holzdach eingebaut war erhielt die Halle eine neue Dach und Wandverkleidung. Diese Arbeiten führte man Tag aus. Die Produktion verlegte man in die Nachtstunden. Zum Ende des Jahrzehnts hatte man sich der allgemeinen Wirtschaftslage und dem Wettbewerb angepasst.

Alle Kunden wurden jetzt im Rhythmus von 2 Tagen im Rahmen der Tour mit 4 Fahrzeugen bedient. Der Personalstamm bestand aus 15 Mitarbeitern. Auftragspitzen fing man mit dem Einsatz von Leiharbeitskräften auf. Hierdurch war eine flexible Umstellung von einer auf zwei Schichten in der Produktion möglich.

	<p><small>*) KOPF GRUPE (2018)</small> Die Kopf Gruppe besteht aus den Geschäftsbereichen ZINKPOWER® und POWER-CAST und beschäftigt insgesamt über 2.600 Mitarbeiter in 11 Ländern. Sitz der Kopf Holding GmbH ist Kirchheim/Teck in der Nähe von Stuttgart. ZINKPOWER Gehört zu den weltweit führenden Feuerverzinkungsgruppen. Unter der Marke ZINKPOWER® sind 40 Verzinkereien in 11 Ländern Europas, Amerikas und Asiens vertreten. Im Jahr 2000 Übernahme von 13 deutschen Verzinkereien und einem Druckgussbetrieb von der Metaleurop Weiterverarbeitung GmbH - die größte Akquisition in der Geschichte der Kopf Gruppe.</p>
--	---

26. September 2008 - 50 Jahre Verzinkerei



Bilder von der Jubiläumsfeier



ZINKPOWER
HEINEBACH
KOPF GRUPE

Öffnungszeiten

Mo - Do 7.00 - 17.30 Uhr
 Fr 7.00 - 16.00 Uhr

Tel: +49 (0) 5664 /94 78-0
 Fax: +49 (0) 5664 /94 78-18

Am **01.10.2008** erfolgte die Abspaltung von OTC Calbe. Heinebach war von da an ein eigenständiger Betrieb und firmierte unter **Zinkpower Heinebach GmbH u. Co KG**.

Zum **30.09.2014** wurde der Betrieb geschlossen.

Meinhard Wittich - Spangenberg, Dezember 2018