

Am 1.1.1988 trat mit Harald Weissflog die vierte Unternehmergeneration in die Firma ein. Nach zwei Jahren bei der Bundesmarine und einem Wirtschaftsingenieurstudium mit dem Schwerpunkt Maschinenbau in Darmstadt sammelte er erste berufliche Erfahrungen bei der Firma Klein, Schanzlin und Becker AG in Frankenthal, bevor er nach fünf Jahren in seine Heimat Ennepetal zurückkehrte. Doch zunächst musste Platz im Büro geschaffen werden, denn die Angestelltenzahl hatte sich erheblich vergrößert und viele Arbeitsplätze waren nur Notlösungen. 1986 wurde das alte Bürogebäude aufgestockt und es entstanden neue helle Büroräume.

Im Laufe der Zeit wurden die CAH-Produkte in immer mehr verschiedenen Anwendungen und Branchen verwendet. Das Spektrum reichte von Kranen verschiedenster Art über Rangieranlagen der Bahn, von automatisierten Hochregallagern über Spezialanwendungen im Bergbau über und unter Tage, von Schiffsbeladern über Seilgreifer für Schüttgüter, von Saug- und Schneidradanlagen auf den größten Schwimmbaggern der Welt im Format eines Supertankers über komplette Blöcke für Shipliftanlagen in Werften in der Größe eines Fußballfeldes bis hin zu so speziellen Anwendungen wie Anlagen zum dynamischen Belastungstest für Flugzeugzellen. Und für jeden Einsatzzweck waren stets eigene spezifische technische Anforderungen zu erfüllen.





The fourth generation of entrepreneurs, Harald Weissflog, joined the company on 1 January 1988. After two years with the German Navy and a degree in industrial engineering with a focus on mechanical engineering in Darmstadt, he gained his first professional experience at Klein, Schanzlin und Becker AG in Frankenthal before returning to his home in Ennepetal after five years. But first space had to be created in the office because the number of employees had increased considerably, and many workplaces were only provisional solutions. In 1986 the old office building was stocked up and new well-lit offices were built.

Over time, CAH products were used in more and more different applications and industries. The spectrum ranged from cranes of various types to railway marshalling yards, from automated high-bay warehouses to special applications in mining above and below ground, from ship loaders to rope grabs for bulk goods, from suction and cutting wheel systems on the world's largest floating dredgers in the dimensions of a supertanker, to complete blocks for shiplift systems in shipyards the size of a football field, to such special applications as systems for dynamic load testing of airframes. And for each application, specific technical requirements had to be met.



Mit Heiderich-Produkten zu neuen Rekorden



Einige tausend Schaulustige verfolgten 1999 in Halberstadt ein ganz besonderes Schauspiel: In nur neun Minuten hievten 60 kräftige Männer die über 8 Tonnen schwere „Domina“-Glocke per Seilzug auf den Turm des Halberstädter Doms. Beim letzten Glockenaufzug dieser Art im Jahr 1928 hatte es noch 116 Minuten gedauert. Möglich wurde der Aufzug durch einen 2 x vierrolligen Flaschenzug, der eigens von der Firma C. u. A. Heiderich angefertigt worden war und durch den die benötigte Zugkraft auf ca. ein Achtel des Glockengewichts reduziert wurde. Somit musste jeder der 60 Männer nicht einmal 20 Kilogramm ziehen und am Ende des Zugvorgangs spannte sich das Seil 340 Meter weit über den gesamten Domplatz.

Die Vorgängerin der 2,30 Meter breiten Bronze glocke war während des Zweiten Weltkriegs eingeschmolzen worden. Die „Domina“ bildet das Fundament des wertvollen Domgeläuts und läutete gemeinsam mit den anderen zwölf Glocken das Jahr 2000 ein.



With Heiderich products to new records

Several thousand onlookers followed a very special spectacle in Halberstadt in 1999: In just nine minutes, 60 strong men hoisted the “Domina” bell weighing over 8 tons onto the tower of Halberstadt Cathedral by cable. The last bell lift of this kind in 1928 took 116 minutes. The hoist was only made possible thanks to a specially manufactured CAH 2 x 4 roller pulley block, which reduced the required pulling force to about one eighth of the weight of the bell. Thus, each of the 60 men had to pull less than 20 kilograms and at the end of the pulling process, the rope stretched 340 meters over the entire cathedral square.

The predecessor of the 2.30 metre wide bronze bell was melted down during the Second World War. The “Domina” forms the foundation of the valuable cathedral bells and, together with the other twelve bells, chimed in the year 2000.



INTERVIEW MIT HARALD WEISSFLOG

Stand für Sie von Beginn an fest, dass Sie die Familientradition fortführen und in das Unternehmen einsteigen?

Ja, ich wollte von klein auf immer gerne Ingenieur werden. Natürlich hat mich mein Vater auch gezielt dafür interessiert. Wenn er am Reißbrett Konstruktionszeichnungen anfertigte, durfte ich als Kind auch an einem großen Zeichenbrett mit Zirkel und Lineal arbeiten, das fand ich großartig.

Für mich war von Beginn an klar, dass ich hier anfangen würde. Durch meine Ausbildung zum Wirtschaftsingenieur habe ich sowohl den kaufmännischen als auch den technischen Bereich kennengelernt. Allerdings verstehe ich mich im Gegensatz zu den meisten meiner Berufskollegen in erster Linie als Ingenieur und erst in zweiter Linie als Kaufmann.

INTERVIEW WITH HARALD WEISSFLOG

Did you know right from the start that you would continue the family tradition and join the company?

Yes, I wanted to be an engineer from an early age. Of course, my father also made a special effort to point me in that direction. When he made construction drawings on the drawing board, as a child I was also allowed to work on a large drawing board with compass and straight-edge, which I thought was just fantastic. It was clear to me from the beginning that I would work here. I got to know both the commercial and the technical side of the business. But in contrast to most of my professional colleagues, I see myself primarily as an engineer and only secondarily as a business economist.





Wie verlief die Zusammenarbeit mit ihrem Vater?

Was waren Ihre Schwerpunkte?

Ich kam in einer Phase, in der das Unternehmen sehr prosperierte. Es standen auch wichtige Dinge an wie die Einführung moderner Produktionstechnik. 1989 wurde die erste CNC-gesteuerte Drehmaschine gekauft. In der gleichen Zeit bauten wir unser erstes betriebliches Computernetzwerk auf. Es gab keine strenge Trennung der Arbeitsbereiche zwischen meinem Vater und mir, da ich möglichst schnell alle für unsere Firma relevanten Tätigkeiten und Abläufe kennenlernen wollte. Da wir immer auch persönlich ein sehr gutes Verhältnis hatten, hat dies auch hervorragend funktioniert. Ich wollte von seinem großen Erfahrungsschatz lernen, er überließ mir die Einführung der CNC- und Computertechnik, darum wollte er sich nicht mehr kümmern. Kundenkontakte hatten wir beide, aber natürlich hatte nach einiger Zeit jeder seine Schwerpunkte. Aber alles lief Hand in Hand. Waren Kunden und Lieferanten in unserem Unternehmen zu Gast, haben wir natürlich alle gemeinsam am Tisch gesessen.

Eine wichtige Aufgabenstellung für mich als Schweißfachingenieur war die Weiterentwicklung der Schweißtechnik. Um im internationalen Wettbewerb bestehen zu können, müssen Hochleistungsschweißverfahren eingesetzt werden, die einerseits die Schweißzeiten und -kosten reduzieren, andererseits aber auch sicher alle technischen Anforderungen an die Produkte erfüllen. Hier gilt es, ständig auf dem neuesten technischen Stand zu sein. Darüber hinaus benötigt man in vielen Fällen aber auch offizielle Zulassungen durch die verschiedensten Abnahmegesellschaften wie etwa DNV-GL (Det Norske Veritas – Germanischer Lloyd), ABS (American Bureau of Shipping), Lloyd's Register und viele andere mehr. Um eine solche Zulassung zu erhalten, werden Audits und Fachgespräche



CERTIFICATE NUMBER
13-LD968394-4-PDA

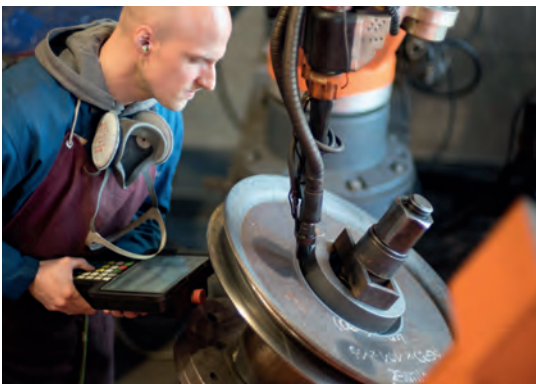
DATE
23 Mar 2015

ABS TECHNICAL OFFICE
London Engineering Department

CERTIFICATE OF DESIGN ASSESSMENT

This is to certify that a representative of this Bureau did, at the request of
HEIDERICH GMBH, C.U.A.

design plans and data for the below listed product. This assessment is a representation by the Bureau as to the applicable sections of the Rules. This assessment does not waive unit ABS classed vessels or



durchgeführt und der gesamte Produktionsprozess sowie das Qualitätsmanagement überprüft. Da jede dieser Gesellschaften eigene Vorschriften zum Schweißen und jeweils spezielle Anforderungen an das Schweiß- und Schweißaufsichtspersonal und an die Dokumentation der Fertigungsprozesse hat, ist auch eine solide Regelkunde all dieser Vorschriften erforderlich. So kann es durchaus sein, dass etwa identische Seilrollen für gleichartige Ölplattformen, die u. U. sogar in Sichtweite voneinander operieren, nach unterschiedlichen Vorschriften gefertigt und dokumentiert werden müssen.





Weld test

Schweißnahtprobe



How did the cooperation with your father go? What were your main activities?

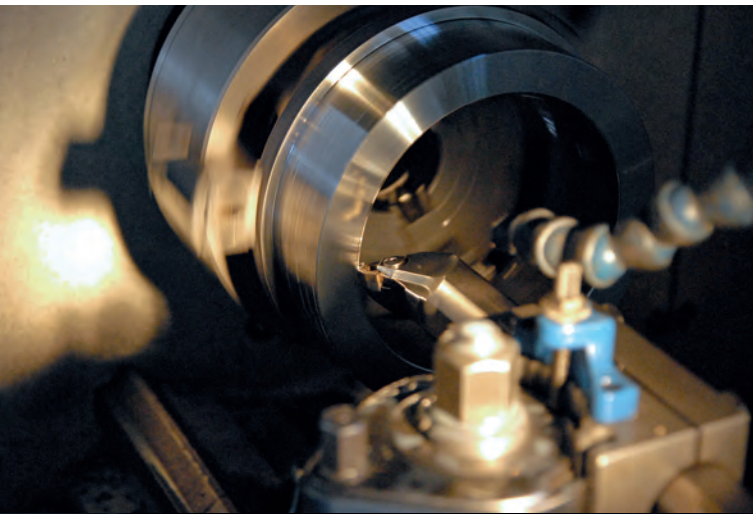
I came at a time when the company was thriving. There were also important things to do such as introducing modern production technology. We bought our first CNC lathe in 1989. At the same time we set up our first corporate computer network. There was no strict division of labor between my father and myself since I wanted to learn about all the activities and processes important to our company as quickly as possible. Since we always had a very good personal relationship, this also functioned very well. I wanted to learn from his vast experience, he left the introduction of CNC and computer technology to me, he didn't want to bother about that anymore. We both had contact with customers, but of course after some time each of us had his main focus. But everything went hand in hand. If customers and suppliers were guests in our company, we all sat together at the table.

An important task for me as a welding engineer was the improvement of welding technology. In order to survive in international competition, high-performance welding processes are needed which reduce welding times and costs on the one hand, but on the other hand also meet all the technical requirements of the products. Here it is important to be constantly up to date on the latest technology. In addition, in many cases official approvals are required from a wide variety of certification bodies such as DNV-GL (Det Norske Veritas - Germanischer Lloyd), ABS (American Bureau of Shipping), Lloyd's Register and many others. In order to obtain such approval, audits and technical discussions are carried out and the entire production process and quality management are reviewed.

Since each of these organizations has its own welding regulations and specific requirements for the welding and welding supervisory personnel and for the documentation of the manufacturing processes, you also need sound knowledge of all these regulations. It may well be the case, for example, that identical sheaves for similar oil platforms, which may even operate within sight of each other, must be manufactured and documented in compliance with different regulations.

Was sind neue Herausforderungen für das Unternehmen?

Auch so klassische Produkte wie Seilrollen, Hakenflaschen und Blöcke werden kontinuierlich von uns weiterentwickelt. Heute besteht eine Herausforderung darin, unsere Produkte exakt an die jeweiligen Kundenanforderungen anzupassen: wird eine Seilrolle z. B. nur statisch belastet oder ist sie hochdynamisch rund um die Uhr im Einsatz, ist mit außergewöhnlichen Schrägzügen oder Stößen zu rechnen, ist sie starker Hitze und oder einer sehr korrosiven Atmosphäre ausgesetzt, erfolgt der Einsatz unter Wasser, kann sie während des Betriebes gewartet und nachgeschmiert werden, ist ein möglichst geringes Gewicht gefordert und vieles mehr.

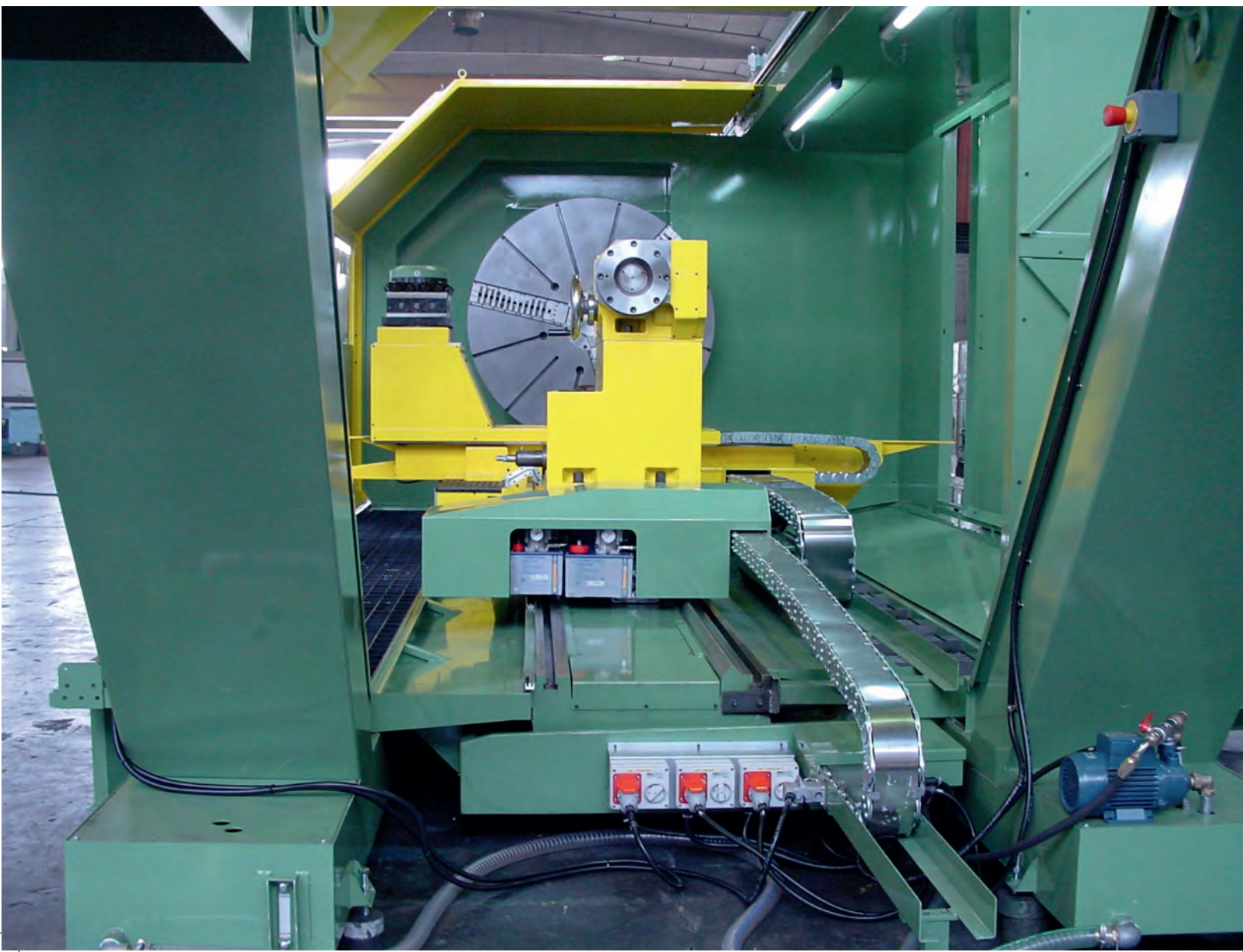


What are the new challenges for the company?

We also continuously develop the classical products such as pulleys and hook blocks. One challenge today is to adapt our products precisely to the particular customer's requirements: is a rope sheave, for example, only subjected to static loads or is it in highly dynamic use around the clock; is it subject to unusual diagonal pulls or impacts, is it exposed to strong heat or a very corrosive atmosphere; is it used under water, can it be maintained and relubricated during operation, or is it as lightweight as possible and much more?



Eine andere Herausforderung ist, für solche maßgeschneiderten Produkte die erforderlichen Produktionszeiten immer weiter zu verkürzen. Dazu müssen bestimmte Vormaterialien lagerhaltig vorgehalten werden, es braucht aber auch und vor allem Zulieferer, die hohe Qualität sehr kurzfristig und verlässlich bereitstellen können. Weitere Voraussetzungen sind neben leistungsfähigen Maschinen und Anlagen, die den aktuellen Stand der Technik repräsentieren, auch modernste Kontroll- und Steuerungssysteme, um alle Kapazitäten rationell und kostengünstig einsetzen zu können. Last but not least sind es aber unsere Mitarbeiter, die mit ihrem Know-How, ihrer Motivation und ihrem Teamgeist Erfolge erst möglich machen.



Another challenge is to continuously shorten the required production times for such customized products. For this to happen, certain raw materials must be kept in stock, but we also and especially need suppliers who can deliver high quality very quickly and reliably. In addition to high-performance machines and equipment that represent the state of the art, the latest control and monitoring systems are also indispensable to be able to utilize all capacities efficiently and cost-effectively. Last but not least, it is our employees, with their know-how, motivation and team spirit, who make success possible.





Is it possible to measure the wear of a sheave?

Here you touch on a very important topic: for various reasons it is very difficult to precisely measure the wear of a rope sheave in practice and therefore such monitoring is usually not carried out. But of course, it can be very dangerous if a sheave fails due to excessive wear, which can lead to load crashes and serious accidents. You would not even want to imagine what could happen, for example, with a heavy-duty crane with a load capacity of over 1000 tons. This is why we were looking for a way to enable even untrained personnel to easily identify the replacement state of wear of a rope sheave by means of a very simple visual inspection.

Thanks to our patented WEAR SAFE system, time-consuming measurements can be completely dispensed with, so there is no need to interpret any measurement results and to make your own assessment and judgement as to whether safe continued operation of a rope sheave is still justifiable for reasons of wear or not.

The WEAR SAFE system consists of a wear element which is clearly distinguishable from the groove by its color and which is inserted into the running surface of the rope sheave. The wear resistance of the wear element is lower than that of the surrounding groove material and it is worn and removed together with the rope groove. The depth to which the wear body is inserted corresponds to the permissible wear depth of the rope sheave. A visual inspection of the sheave is therefore very simple: if the wear body is still visible, the sheave can still be operated, if it is not, it should be replaced as soon as possible.



Kann man den Verschleiß einer Rolle messen?

Hier sprechen Sie ein sehr wichtiges Thema an: es ist nämlich aus verschiedenen Gründen sehr schwierig, den Verschleiß einer Seilrolle in der Praxis genau zu messen und daher findet eine solche Überwachung auch in den meisten Fällen nicht statt. Aber es kann natürlich sehr gefährlich werden, wenn eine Seilrolle aufgrund von übermäßigem Verschleiß versagt, dabei kann es zum Lastabsturz und schweren Unfällen kommen. Man möchte sich dies z. B. bei einem Schwerlastkran mit einer Tragfähigkeit von über 1000 Tonnen lieber nicht vorstellen. Daher haben wir nach einer Möglichkeit gesucht, die es auch ungeschultem Personal mit geringstem Aufwand problemlos ermöglicht, durch eine sehr einfache Sichtprüfung die Ablegereife einer Seilrolle zu erkennen.

Durch unser patentiertes WEAR SAFE System können aufwendige Messungen vollständig entfallen, somit ist auch keine Interpretation irgendwelcher Messergebnisse und eine eigene Einschätzung und Beurteilung dahingehend nötig, ob ein sicherer Weiterbetrieb einer Seilrolle aus Verschleißgründen noch vertretbar ist oder nicht.

Das WEAR SAFE System besteht aus einem in die Lauffläche der Seilrolle eingebrachten, farblich von der Rille deutlich unterscheidbaren Verschleißkörper, dessen Verschleißwiderstand geringer ist als der des umgebenden Rillenmaterials und der mit der Seilrille verschleißt und abgetragen wird. Die Tiefe, bis in welche der Verschleißkörper eingebracht wird, entspricht der zulässigen Verschleißtiefe der Seilrolle. Eine visuelle Prüfung der Rolle ist daher sehr einfach: ist der Verschleißkörper noch sichtbar, kann die Rolle weiterbetrieben werden, ist er es nicht, sollte sie sobald wie möglich ersetzt werden.



*Seilrolle mit patentiertem
Wear Safe System
Rope sheave with patented
WEAR SAFE System*



Was sehen Sie als Herausforderung für die Zukunft?

Die Anforderungen der Kunden und der Märkte verändern sich immer rasanter, und so müssen auch wir uns permanent weiterentwickeln. Der Fokus wird zukünftig nicht nur auf bestimmten Produkten, sondern mehr und mehr auf Problemlösungen liegen. Entscheidend ist der enge Kontakt zu unseren Kunden, die sich auf unsere Kompetenz und Zuverlässigkeit verlassen.

Auch wenn unser Schwerpunkt heute in Europa liegt, sind unsere Kunden weltweit aktiv. Auf Baustellen in Australien, auf Bohrplattformen vor der Küste Afrikas oder Brasiliens, in den Häfen weltweit, überall, wo mit Kranen Lasten bewegt werden, sind auch unsere Produkte im Einsatz. Diese Produkte müssen unter allen Umweltbedingungen absolut zuverlässig arbeiten, es darf zu keinen ungeplanten Stillständen oder gar Unfällen kommen und wir werden daher zukünftig weiter in Richtung Produktsicherheit forschen und entwickeln. Wir werden alles daran setzen, hier technologisch vorne zu bleiben und unsere Produktions- und Steuerungssysteme stets auf dem Stand zu halten um in der Lage zu sein, flexibel sowohl Großaufträge als auch sehr kurzfristige Ersatzteil- oder Kleinserienaufträge rationell abwickeln zu können. Zusammen mit einer motivierten und gut ausgebildeten Belegschaft sehen wir dies als Voraussetzung für zukünftige Erfolge an. Auch wenn wir die Zukunft nicht vorhersehen können, denke ich, dass wir gut gerüstet sind.

Gepriüfte Produktqualität



What do you see as the challenge for the future?

Our customers' requirements and markets are changing more and more rapidly, and so we, too, must continue to develop. The focus in the future will not only be on specific products but increasingly on problem solving. Close contact with our customers is crucial, they trust our competence and reliability.

Even though our focus today is on Europe, our customers are located all over the world. Whether on construction sites in Australia, on drilling platforms off the coast of Africa or Brazil, in ports all over the world, or wherever loads are moved by cranes, our products are also in use. These products have to function with absolute reliability under all environmental conditions, there can be no unplanned shutdowns or even accidents, and we will therefore continue to research and develop in the direction of product safety in the future. We will do everything in our power to remain technologically on top and to keep our production and control systems up to date at all times in order to be able to process large orders as well as very short-term spare parts or small series orders efficiently. Together with a motivated and well-trained team, we see this as a prerequisite for future success. Even though we cannot predict what the future holds, I think we are well prepared.

Proven product quality

