

**Porträt**  
Henschel Automotive

In Kostschin baut Henschel mit Hilfe einer hochmodernen Fertigung Pritschen und Kipp-Aufbauten für Transporter. In Deutschland übernimmt die Firma De Bondt Fahrzeugaufbauten in Hamm den Vertrieb

# MASS ARBEIT IN PERFEKTION

## PRITSCHEN, DIE JEDEM ANSPRUCH GERECHT WERDEN

# W



Wir produzieren gut und gerne 90 Prozent aller benötigten Teile selbst“, Jaroslaw Szyszko deutet auf mannshoch gestapelte Stahlbleche im Materiallager. „So kontrollieren wir bereits von den ersten Fertigungsschritten an die Qualität der Verarbeitung und sind in der Lage, höchst flexibel auf die Wünsche unserer Kunden einzugehen.“ Szyszko ist Produktionsleiter von Henschel Engineering in Kostrzyn in Polen. Werksbesichtigung bei einem der renommiertesten Produzenten von Pritschen und Kipp-Aufbauten für Transporter.

Längst gelten bei Transporter-Pritschen die gleichen strengen Qualitätsanforderungen wie bei LKW. Indessen ist hier ein Parameter von besonders prominenter Bedeutung: Wenngleich auch hier eine hohe Stabilität gefordert ist, gilt es zuvor jedoch, bei der Gewichtseinsparung alle Register zu ziehen. Denn bei Sprinter, Crafter & Co sind in dieser Hinsicht die Ressourcen äußerst knapp.

Beim Design der Aufbauten finden sich daher Überlegungen zur Ge-



Rahmenbau mit hochmodernen Punktschweißautomaten. Alle Teile werden dazu millimetergenau auf dem Montagetisch fixiert.





Vertrauen ist gut; Kontrolle ist besser: Trotz der erreichten Präzision wird in der Fertigung nachgemessen



Die lackierten Rahmen vor den Einbau des Bodens. Anschließend folgt die Montage der Beschlagteile



Die Kotflügel sind nach der „Hochzeit“ der Pritsche mit dem Fahrgestell zu montieren



wichtseinsparung allenthalben wieder. Die Konstruktion besteht im Wesentlichen aus einem mit diversen Längs- und Querträgern versteiften Stahlrahmen, der mit einer Siebdruckplatte verschraubt wird, und der zudem Aufnahmen für die seitlichen Alu-Ladebordwände aufweist.

Den Beginn der Fertigung markieren bei Henschel mehrere üppig dimensionierte Tafelscheren und Stanzen, die aus verzinkten, zweieinhalb Millimeter starken Stahlblechen die Form von Rahmenwangen, Böden und Aussteifungsteilen jeglicher Art herausstanzen. Sie werden in den folgenden Arbeitsschritten an unterschiedlichen Abkantbänken in ihre endgültige Form gebracht. Auf einer halbautomatischen Fertigungsstation verbinden Roboterarme per Punktschweißung diese Teile auf den Zehntel-Millimeter genau zu den Haupt-Baugruppen. Einige wenige Stationen der anschließenden Fertigungsstraße dienen schließlich dazu,

diese Baugruppen mittels handgeführter Punktschweißgeräte zu verbinden. Die exakte Fixierung der Teile auf der jeweiligen Station und die Punktschweißung der Teile bürgen für eine äußerst präzise Rahmenkonstruktion die praktisch keiner Nacharbeit bedarf. So schließt sich bei Henschel ans Stanzen und Schweißen gleich die Nano-keramische Anti-Korrosionsbeschichtung der Pritschenrahmen an. In einem nächsten Schritt folgt die Lackierung. Grundierung und Lack-schicht werden in mehreren Durchgängen pulverbeschichtet und eingebrannt.

Nachdem die Rahmenkonstruktion im Einbrennofen geschmort hat, „verheiratet“ sie ein Automat mit entsprechend zugeschnittenen Siebdruckplatten. Computergesteuert treibt ein Bohrkopf dazu an zuvor festgelegten Punkten zahllose Spezialschrauben mit angeformter Bohrspitze durch Pritschenböden und Metallrahmen.

Florian De Bondt präsentiert eine Schraube mit integrierter Bohrspitze. Mit ihrer Hilfe wird die Siebdruckplatte an einem Automaten mit dem Rahmen verschraubt



Länge zu und versieht sie im nächsten Arbeitsschritt mit allen benötigten Bohrungen und Aussparungen. Von Hand werden schlussendlich die entsprechenden Beschlagteile wie Endkappen, Zurrösen, Scharniere und Tritte soviel die Kunststoff-Kotflügel für die Hinterachse vernietet bzw. verschraubt.

Die Henschel-Pritschen werden entweder fertig montiert oder in größeren Stückzahlen nach Baugruppen

verpackt ausgeliefert. Abnehmer sind Handwerksbetriebe, Großbetriebe und nicht zuletzt Fahrzeugbauer wie Volkswagen Nutzfahrzeuge. Henschel Automotive siedelte nach über vierzig-jähriger Produktion in unmittelbarer Nähe zum belgischen Antwerpen in den Jahren 2009/2010 ins polnische Kostrzyn über, weil der Betrieb dort bessere Produktionsbedingungen vorfand. In Deutschland werden die Pritschen sowie die eben-



Text und Fotos:  
Peter Leuten

Parallel dazu entstehen in der nächsten Station schon die seitlichen Bordwände. Die 400 mm hohen Wände werden alternativ aus 25 mm starken, eloxierten Aluminiumprofilen oder aus 33 mm starken Stahlprofilen gefertigt. Eine vollautomatische CNC-Frästation schneidet die Bordwände auf die jeweilige

falls hier gefertigten Kippaufbauten (die DAZ-TRANSPORTER berichtete in Heft 10/2012) von Henschel Automotive über die Firma Jörg De Bondt Fahrzeugaufbauten in Hamm vertrieben. Der renommierte Betrieb ist auch Ansprechpartner für sämtliche Service-Leistungen.

Weitere Informationen:  
Jörg De Bondt Fahrzeugaufbauten  
Ahleener Straße 172  
D-59073 Hamm