



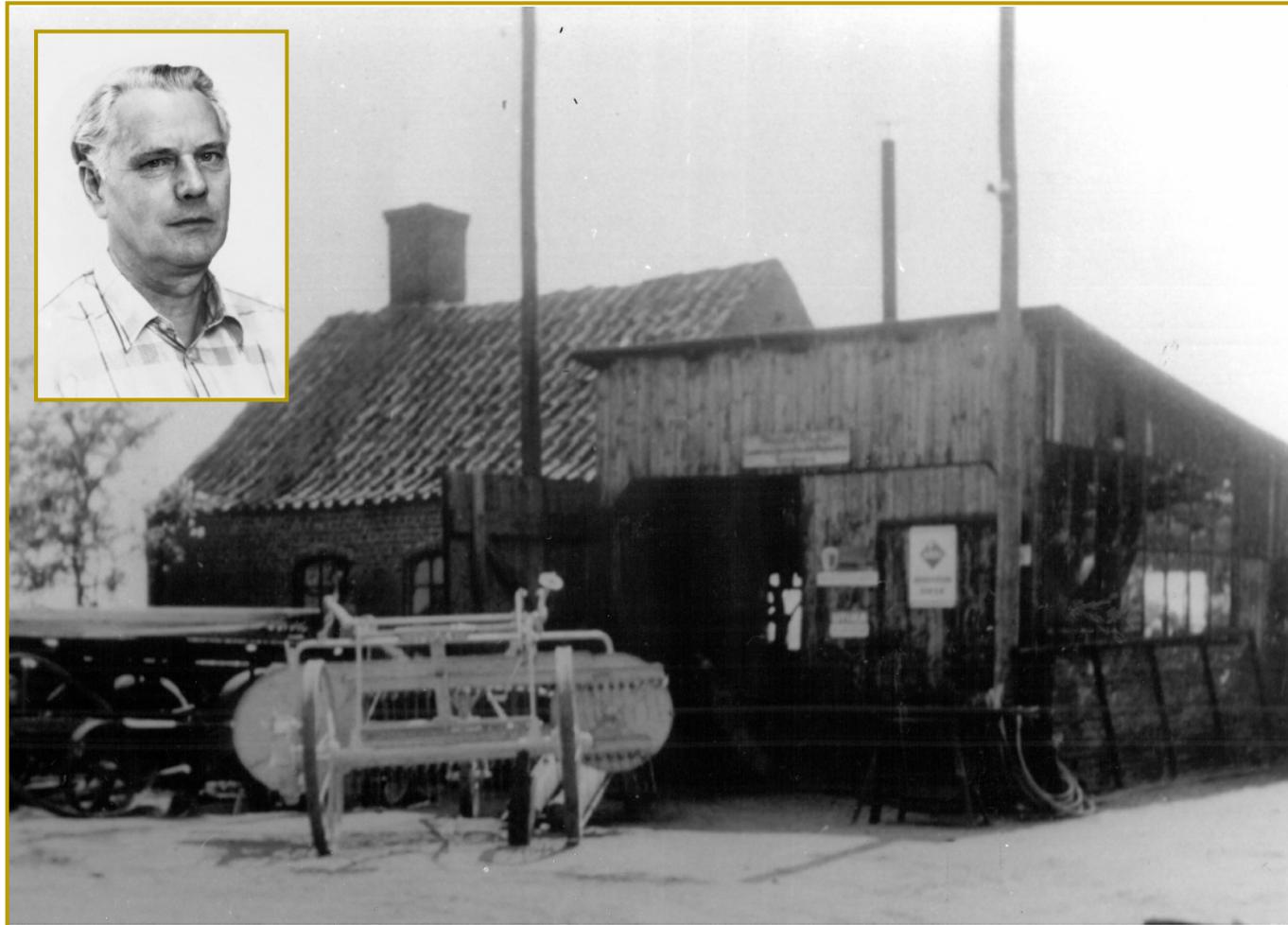
**KUNDENLOGO**

**29.10.2021**

1. UNTERNEHMEN
2. KONSTRUKTION UND BERECHNUNG
3. MECHANISCHE FERTIGUNG und GROSSTEILEBEARBEITUNG
4. BLECHVERARBEITUNG
5. SCHWEISSKONSTRUKTIONEN
6. JUST-IN-TIME-REPARATUREN
7. INDUSTRIEMONTAGEN
8. LASTAUFNAHMEMITTEL
9. LÖSUNGEN FÜR DIE WINDENERGIE

- 1. UNTERNEHMEN**
2. KONSTRUKTION UND BERECHNUNG
3. MECHANISCHE FERTIGUNG und GROSSTEILEBEARBEITUNG
4. BLECHVERARBEITUNG
5. SCHWEISSKONSTRUKTIONEN
6. JUST-IN-TIME-REPARATUREN
7. INDUSTRIEMONTAGEN
8. LASTAUFNAHMEMITTEL
9. LÖSUNGEN FÜR DIE WINDENERGIE





**Firmengründer Karl Wrede und erstes Firmengebäude**



**> 4.000 m<sup>2</sup> Fertigungsfläche**  
**85 x 15 m - Bekranung 4x 5 t, 2x 2,5 t**  
**70 x 30 m - Bekranung 2x 12,5 t, 2x 5 t**  
**Bauteilgewichte bis 25 t kranbar**

Familienunternehmen, zweite Generation

Gründung: 1960

Mitarbeiter: ca. 40

Umsatz: 5 Mio. €

Umsatzverteilung: 45% / 45% / 10%: Industrie / Windenergie / Sonstiges

Unternehmensform: GmbH

geschäftsführender  
Gesellschafter: Dipl.-Ing. (SFI) Jan Wrede

Gesellschafter: 100% GF

Bilanzsumme: 4 Mio. € (31.12.2020)

Eigenkapitalquote: 80%

**Creditreform** 

Datum / Uhrzeit 26.10.2021 / 08:45

BILANZAMPEL

Creditreform Pinneberg

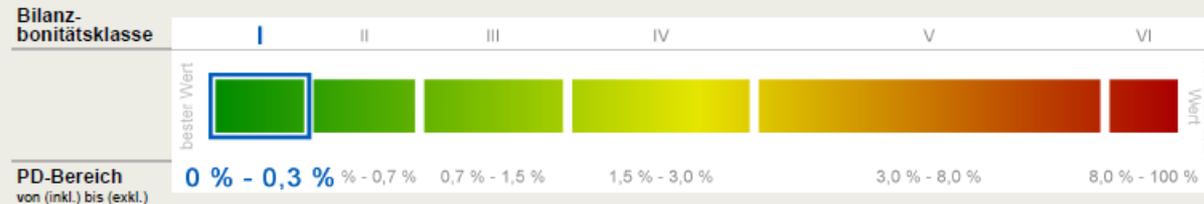
Seite 2 von 8



**Karl Wrede Stahl- und Mas...**

Crefonummer 2390372979

## Bilanzbonität zum 31.12.2020



Die Bilanzbonitätsklasse I bedeutet "sehr gute bis gute Bonität".

Die PD (Probability of Default / Ausfallwahrscheinlichkeit) gibt die Wahrscheinlichkeit an, dass ein Kreditnehmer innerhalb eines Jahres gemäß Basel-II-Kriterien ausfällt. Der Durchschnitt in Deutschland liegt bei 1,07 %. (Stand: Juni 2021)



Das 12-Klassenmodell der Bilanzampel wird bei der Berechnung des Bonitätsindex verwendet.

## Kontakt

Creditreform Pinneberg Wall KG  
Postfach 1264  
25402 Pinneberg

Telefon  
E-Mail

04101 5414-21  
meinecrefo@pinneberg.creditreform.de

## zu meiner Person

Jan Wrede, 48 Jahre

seit 16 Jahren Geschäftsführer

gelernter Industriemechaniker

**Maschinenbauingenieur**

**Schweißfachingenieur**

Dozent SLV Nord: Konstruktion und Gestaltung (HG 3) (ab 03/2022)

ZfP-Prüfer PT und MT Level 2

befähigte Person zur Prüfung von Flurförderzeugen

befähigte Person zur Prüfung von Brücken- und Portalkranen

Elektrofachkraft für festgelegte Tätigkeiten



- **DIN EN ISO 9001:2015**
  - DIN EN 1090-2 EXC 3
  - DIN EN ISO 3834-2
  - AD 2000-Merkblatt HP0
  - DIN 2303 Q2 / BK1 – BK4
  - DNV WELDING WORKSHOP APPROVAL CERTIFICATE (WWA)
  - eigenes ZfP-Personal
  - geprüfte Schweißer
  - Umstempelungsvereinbarung
  - **AMS: SCC**
  - AMS: ILO OSH 2001
  - AMS: OHSAS 18001:2007
- Qualitätsmanagementsystem**
- Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)
- Umfassende Qualitätsanforderungen Schmelzschweißen
- Herstellung von Druckbehältern
- Schweißen von wehrtechnischen Produkten)
- DIN EN 473 UT, MT, PT (Level 2)
- DIN EN ISO 9606 (MAG, MIG, WIG, E-Hand)
- TÜV NORD Systems GmbH
- Sicherheits Zertifikat Kontraktoren, Version 2011
- inkl. BG-Zertifikat „Sicher mit System“ (SMS)
- Occupational Health and Safety Assessment Series





2020 Sicher mit System BG

Wre

die Anforderung

en

Durch Anforder

„DGUV-Verfah

Stebau

Leiter Prävention

Mainz, den 22.06.2017

**ZERTIFIKAT**



für das Managementsystem nach  
**DIN EN ISO 9001**

Der Nachweis der regelw  
TUV NORD CERT-Verfah

**Karl Wrede  
Stahl- und Ma  
Süderbehmuseu  
25715 Eddelak  
Deutschland**

Geltungsbereich

**Produktion von  
Anlagenbau, ges  
Bearbeitung, Inc**

Zertifikat-Registrier-Nr. 4  
Auditbericht-Nr. 3512 124

**C. Bräutigam**  
Zertifizierungsstelle  
der TÜV NORD CERT GmbH

Diese Zertifizierung wird  
regelmäßig überwacht.

TÜV NORD CERT GmbH



**CERTIFICATE**  
FOR LOOSE GEAR

Certificate No:  
N141CNAA  
Rev.01

Valid for products not subject to DNV GL classification requirements.

**This is to certify**

that the product:

Type designation:  
Application/context:  
ID/Serial/Tag no:

Has been found to comply with  
GL VI - Teil 2 - Ergänzen  
Seeschiffen und Offshoreanl

The product is intended for  
Yard/Site:  
Yard No./Site No.:  
Project/Installation:  
Project id:

**The product / material has**

**Particulars of Vendor a**

Vendor:  
Vendor reference:  
Purchaser:  
Purchaser reference:



TOA-ZM-07-06-00



**EG-Zertifikat**

**WERKSEIGENE PRODUKTIONSKONTROLLE (FPC)**

**0045-CPD-1090-1.00105.TÜVNORD.2012.001**

Gemäß der Richtlinie 89/105/EWG des Rates der Europäischen Union vom 21. Dezember 1988 über die Angleichung von Gesetzen, Bestimmungen und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedsstaaten in Bezug auf Bauprodukte (Bauproduktenrichtlinie - CPD), und später ergänzt, wird hiermit folgendes erklärt:

Das unten genannte Bauprodukt wurde durch den Hersteller im Herstellerwerk einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer Erstrprüfung gemäß dem in der harmonisierten technischen Spezifikation vorgeschriebenen Prüfplan unterzogen.

Die notifizierte Stelle  
**TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG - Kenn-Nummer 0045 -**  
hat die Erstrprüfung des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt  
und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

**Inverkehrbringer**  
(Hersteller oder Bevollmächtigter)

**Karl Wrede Stahl- und Maschinenbau GmbH  
Süderbehmusen 2**

# AUSWAHL REFERENZKUNDEN INDUSTRIE





**verliehen an 140 von 8.500 konzernweiten Zulieferern**

1. UNTERNEHMEN
- 2. KONSTRUKTION UND BERECHNUNG**
3. MECHANISCHE FERTIGUNG und GROSSTEILEBEARBEITUNG
4. BLECHVERARBEITUNG
5. SCHWEISSKONSTRUKTIONEN
6. JUST-IN-TIME-REPARATUREN
7. INDUSTRIEMONTAGEN
8. LASTAUFNAHMEMITTEL
9. LÖSUNGEN FÜR DIE WINDENERGIE

3D – Konstruktion (Autodesk INVENTOR)

Stabwerksberechnungen (RSTAB)

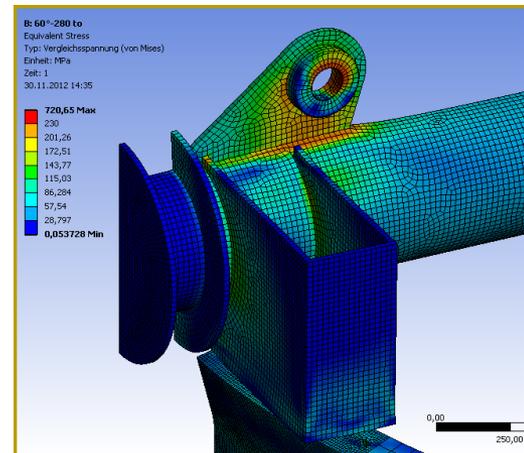
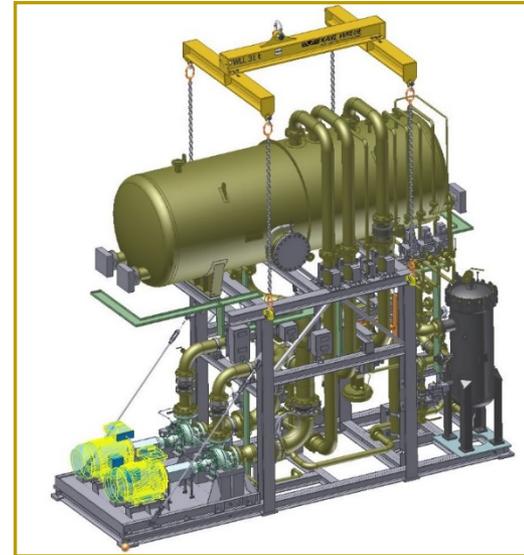
FEM – Analysen (ANSYS Pro NLS)

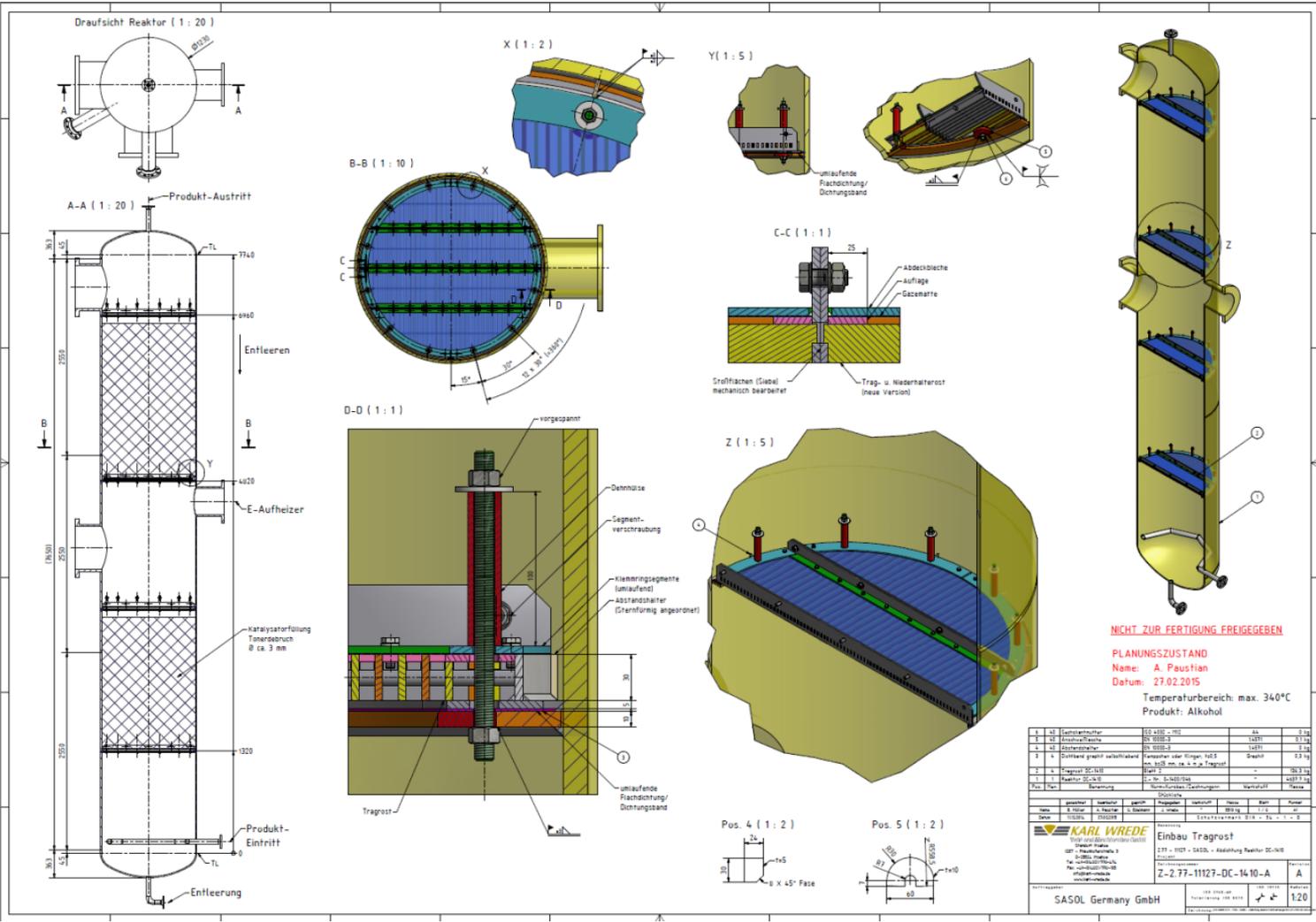
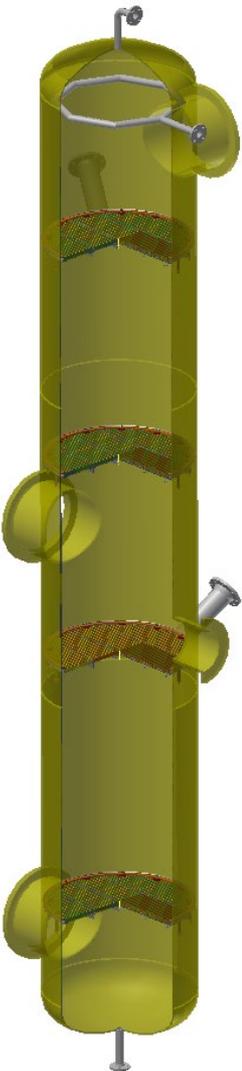
prüffähige Berechnungsdokumentationen

Bedienungsanleitungen

Risikobeurteilungen

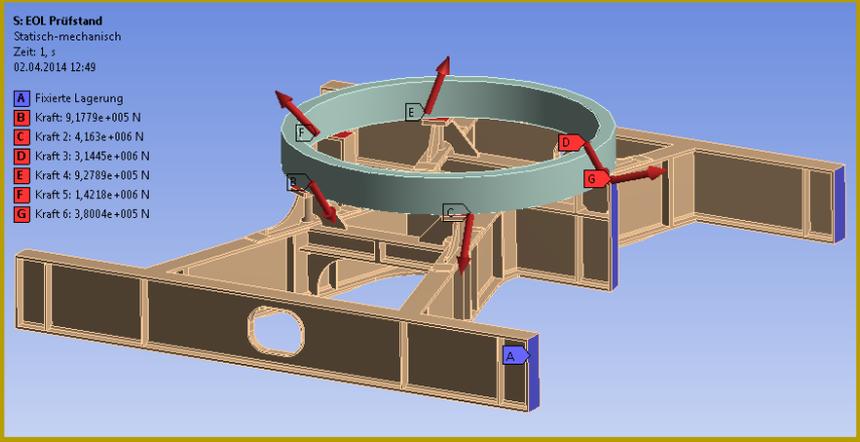
Begleitung von Bauteil-Zertifizierungen



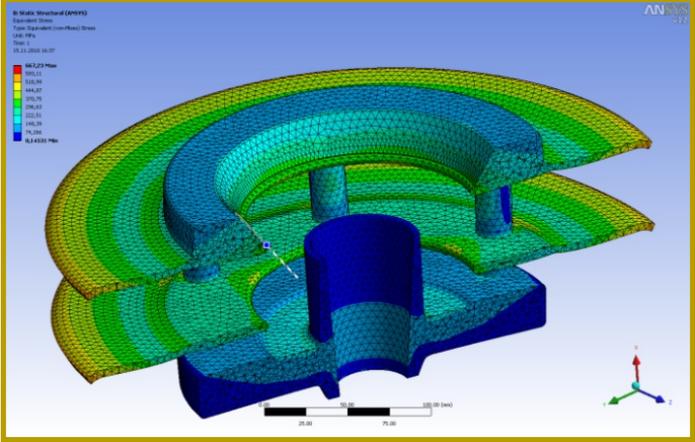


Konstruktion eines Kolonnen-Siebbedens

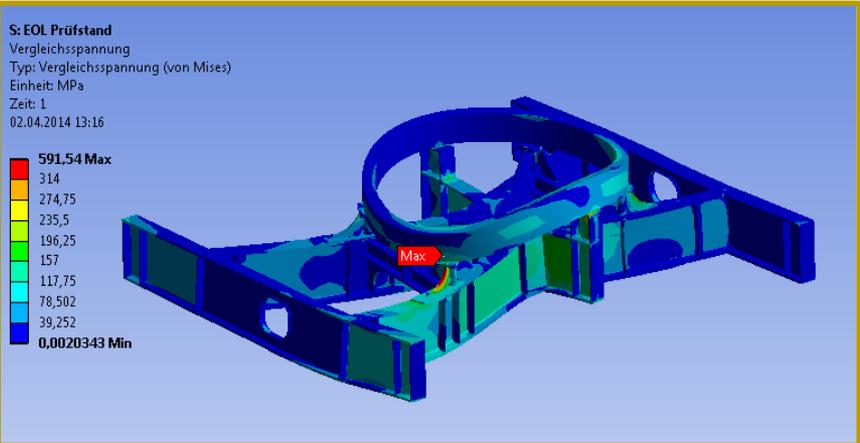
Konstruktion – Berechnung – Fertigung: Komplettlösungen aus einer Hand



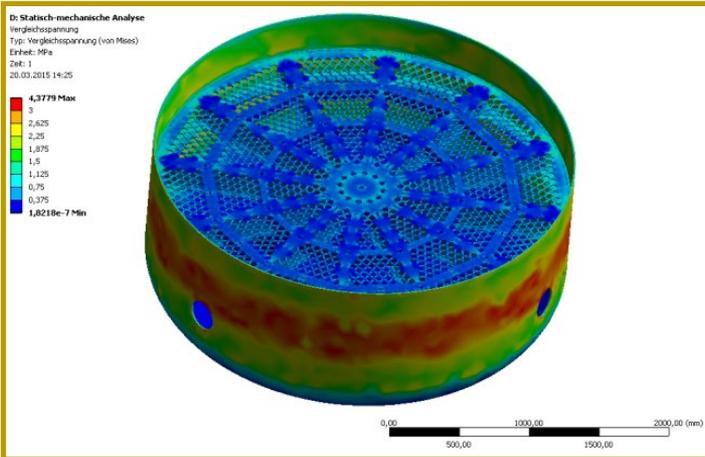
**Transportgestell Windenergieanlage**



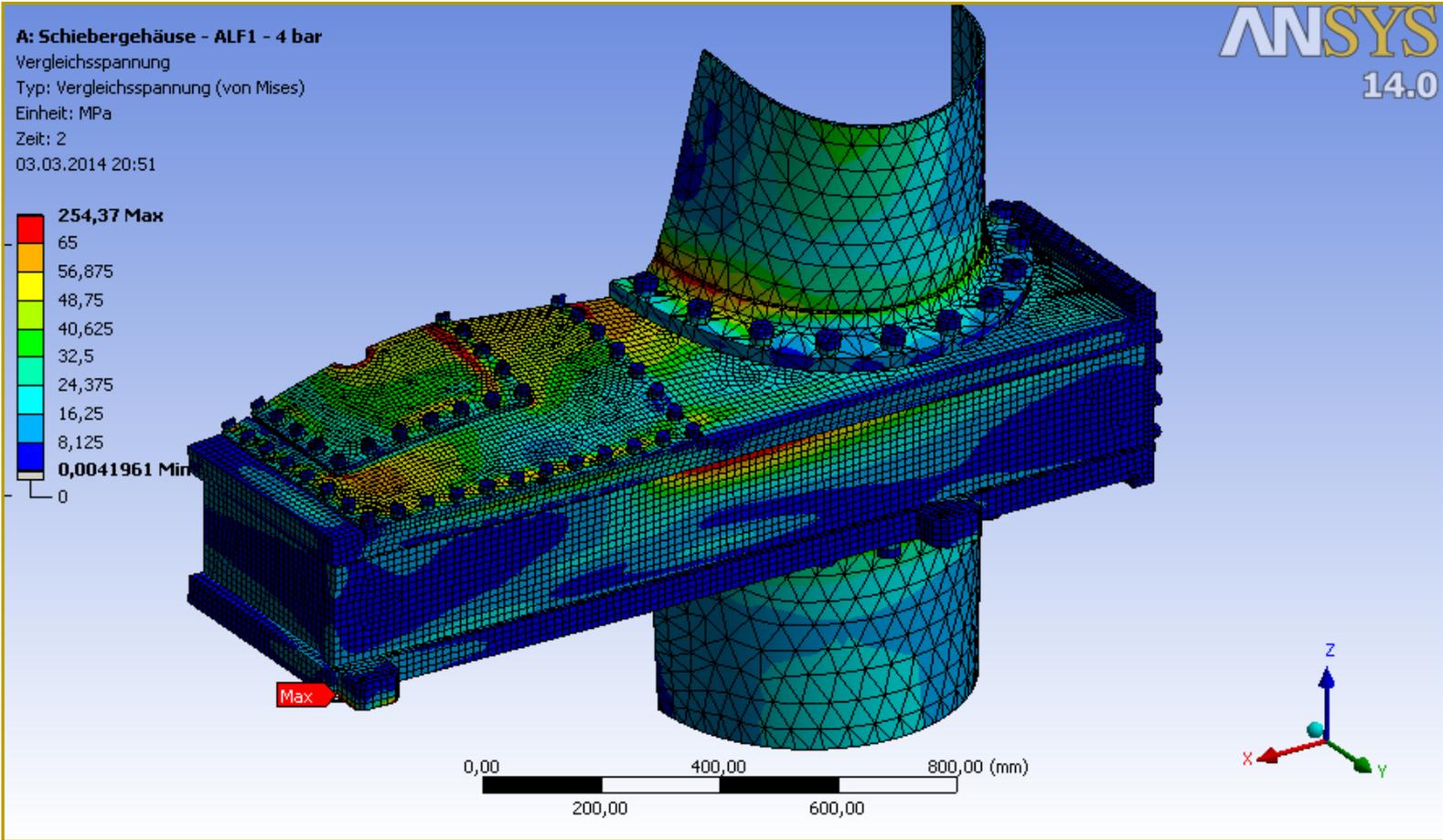
**Tellerpaket Sprühtrockner**



**Transportgestell Windenergieanlage**



**Reaktorboden**



**FEM (Finite Elemente Methode) – Berechnung eines Druckbehälters**

1. UNTERNEHMEN
2. KONSTRUKTION UND BERECHNUNG
- 3. MECHANISCHE FERTIGUNG und GROSSTEILEBEARBEITUNG**
4. BLECHVERARBEITUNG
5. SCHWEISSKONSTRUKTIONEN
6. JUST-IN-TIME-REPARATUREN
7. INDUSTRIEMONTAGEN
8. LASTAUFNAHMEMITTEL
9. LÖSUNGEN FÜR DIE WINDENERGIE

## UMFANGREICHSTER MASCHINENPARK IN SCHLESWIG-HOLSTEIN (?)

### AUSZUG AUS DER MASCHINENLISTE

#### FRÄSEN

CNC-Fahrständerfräsmaschine bis x/y/z: 11.300/2.000/2.400 mm und 25 t Stückgewicht

#### DREHEN

Karusselldrehmaschine bis 4.500 mm Drehdurchmesser

#### LASERSCHNEIDEN

Arbeitsbereich X: 3.048 mm Y: 1.524 mm Z: 150 mm bis Blechstärke t=20 mm

#### ABKANTEN

CNC-Abkantpresse mit 600 t Druckleistung und 6.000 mm Abkantlänge

#### RUNDBIEGEN

3-Walzen-Rundbiegemaschine 3.050 mm x 45/35 mm (4xD/1,5xD)



CNC-Fahrständer-Fräsmaschine  
ANAYAK HVM 12000

**CNC-Fahrständer-Fräsmaschine ANAYAK HVM 1200**  
in T-Bauweise und Fahrständer in x- und y-Achse  
Plattenfeld: 13.000 x 3.000 mm, 10 t/m<sup>2</sup>  
Verfahrwege x/y/z: 11.300/2.000/2.400 mm  
max. Bauteilgewicht: 25 t

**CNC-Fahrständer-Fräsmaschine SORALUCE FL 500**  
mit Karusselldrehfunktion  
Verfahrwege x/y/z: 5.000/2.200/1.300 mm  
0,001° frei indexierender Fräskopf  
Plattenfeld: 6.000 x 2.000 mm  
Karusselldrehtisch: 1.750 x 1.750 mm  
Tischbelastung: 8 t mit 250 mln<sup>-1</sup>



CNC-Fahrständer-Fräsmaschine  
SORALUCE FL 5000

**Karusselldrehmaschine SCHIESS KZ 400-450**  
Planscheiben-/Umlauf-Ø: 4.000/4.500 mm  
max. Drehhöhe: 2.350 mm  
max. Planscheibenbelastung: 16 t

**5-Achs-Bearbeitungszentrum DMG DMU 100 duoB**  
Verfahrwege x/y/z: 1.000/1.000/1.000 mm  
max. Tischbelastung: 2.000 kg

**CNC-Tischbohrwerk UNION KC 130/1**  
mit Palettenwechsler  
Verfahrwege x/y/z/w: 3.200/2.500/1.500/800 mm  
max. Tischbelastung: 8.000 kg

**CNC-Tischbohrwerk UNION TC 110**  
mit Palettenwechsler  
Verfahrwege x/y/z/w: 1.500/2.000/1.600/550 mm  
max. Tischbelastung: 4.000 kg

**5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum DOOSAN VCF 8:**  
mit Integriertem Rundtisch  
Verfahrwege x/y/z: 3.000/850/800 mm  
max. Tischbelastung: 3.500 kg

**5-Achs-CNC-Bettfräsmaschine CME BF-700**  
Verfahrwege x/y/z: 4.200/1.500/1.500 mm  
max. Tischbelastung: 11.500 kg

**CNC-Bearbeitungszentrum HAAS VF-8**  
Verfahrwege x/y/z: 1.626/1.016/762 mm  
max. Tischbelastung: 1.814 kg, 4. Achse

**CNC-Bearbeitungszentrum QUASER MV 184 P**  
Verfahrwege x/y/z: 1.020/610/610 mm  
max. Tischbelastung: 500 kg

**CNC-Bearbeitungszentrum DOOSAN DNM 5700**  
Verfahrwege x/y/z: 1.050/570/510 mm  
max. Tischbelastung: 1.000 kg

**Konsolefräsmaschine Stankoimport PL 73005**  
Tischgröße: 1.320 x 320 mm  
Verfahrwege x/y/z: 750/250/320 mm



CNC-Tischbohrwerk  
UNION TC 110

**CNC-Dreh- und Fräszentrum DOOSAN PUMA 700LM**  
45 kW, 5.419 Nm Drehmoment  
max. Dreh-Ø: 900 mm  
Spitzenweite: 3.200 mm  
angetriebene Werkzeuge

**CNC-Drehmaschine KREWEMA HFDM ZS 475 x 3000/FA**  
max. Schwing-Ø in der Aussparung: 1.600 mm  
max. Dreh-Ø über Bett: 935 mm  
max. Dreh-Ø über Planschieber: 620 mm  
Basis-Spitzenweite: 2.185 mm  
Spitzenweite Bett ausgefahren: 3.385 mm

**CNC-Drehmaschine SPINNER TC 800-110-MCY**  
Schwing-/Dreh-Ø: 800/500 mm  
Spitzenweite: 900 mm  
angetriebene Werkzeuge, y-Achse

**CNC-Drehmaschine SPINNER TC 800-85-SMCY**  
Schwing-/Dreh-Ø: 800/500 mm  
Spitzenweite: 900 mm  
angetriebene Werkzeuge, y-Achse, Gegenspindel

**CNC-Drehmaschine SPINNER TC 400-52-MC**  
Schwing-/Dreh-Ø: 400/280 mm, Spitzenweite: 500 mm

**Schwerdrehmaschine RAVENSBURG P28**  
Umlauf-Ø über Support: 2.800 mm / in Grube: 5.500 mm  
Spitzenweite: 7.000 mm

**7 x Leit- und Zugspindeldrehmaschine VDF V1000 / V800 II / 800 / E560 / D530 / D420**  
Umlauf-Ø über Bett: bis 1.000 mm, Spitzenweite: bis 5.000 mm

**Nutzenziehmaschine Stuhlmann POLYMAT 50 und POLYMAT 100**  
Nutbreite: 3-100 mm, Ziehlänge: 600 mm, ± 8°

**CNC-2-Säulen-Bandsägeautomat Kaltenbach KB 700NA**  
Schnittbereich: bis Ø 700 mm

**CNC-2-Säulen-Bandsägeautomat Kaltenbach KBR 350**  
Schnittbereich: bis Ø 350 mm

**CNC-2-Säulen-Bandsägeautomat SABI PBS 250A**  
Schnittbereich: bis Ø 250 mm

**Koordinatenmessmaschine MITUTOYO Euro-C A9166**  
Messbereich x/y/z: 900/1.600/600 mm

**mobiler Messarm FARO® Edge 3.7 m**

**InventorCAM-Programmierplatz**



CNC-Dreh- und Fräszentrum  
DOOSAN PUMA 700LM



5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum  
DOOSAN VCF-850 LSR



CNC-Drehmaschine  
KREWEMA HFDM ZS 475 x 3000/FA



Karusselldrehmaschine  
SCHIESS KZ 400-450



**CNC-Fahrständerfräsmaschine Anayak HVM 12000**

x/y/z: 11.300/2.000/2.400 – 25 t Stückgewicht



## **CNC-Fahrständer-Fräsmaschine mit Karusselldrehfunktion SORALUCE FL 5000**

x/y/z: 5.000/2.200/1.300 mm, 0.001° frei indexierender Fräskopf

Drehtisch 1.750 x 1.750 mm mit 250 min<sup>-1</sup>, max. Tischbelastung: 8.000 kg



## **CNC-Tischbohrwerk UNION KC 130/1**

x/y/z/w: 3.200/2.500/1.500/800 mm, max.Tischbelastung 8.000 kg



**CNC-Tischbohrwerk UNION TC 110 mit Palettenwechsler**  
x/y/z/w: 1.500/2.000/1.600/550 mm, max.Tischbelastung 4.000 kg



**Karusselldrehmaschine Schiess KZ 400-450 bis Drehdurchmesser 4.500 mm**

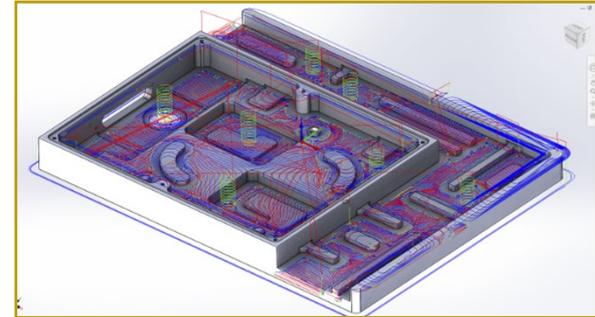
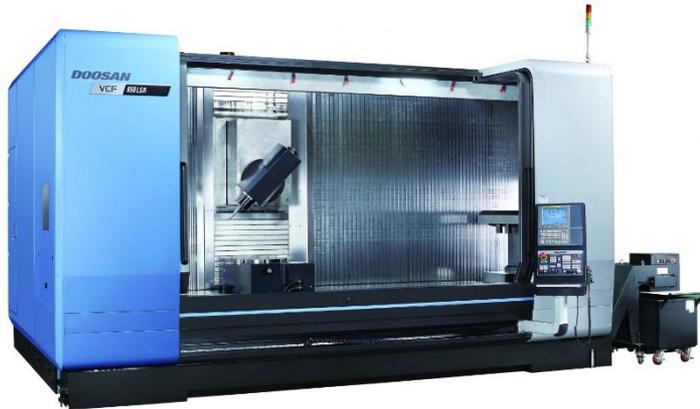


## Schwerdrehmaschine RAVENSBURG P28

Umlauf- $\emptyset$  über Support 2.800 mm / in Grube 5.500 mm, Spitzenweite 7.000 mm



**CNC-Drehzentrum DOOSAN PUMA 700**  
max. Dreh- $\varnothing$  900 mm x 3.000 mm Drehlänge



## 5-Achs-Bearbeitungszentrum DOOSAN VCF 850 LSR

Verfahrwege: x/x/z: 3.000/850/800, Werkstückgewicht: max. 3.500 kg



## 5-Achs-Bearbeitungszentrum DMG DMU 100 P duoBLOCK + InventorCAM

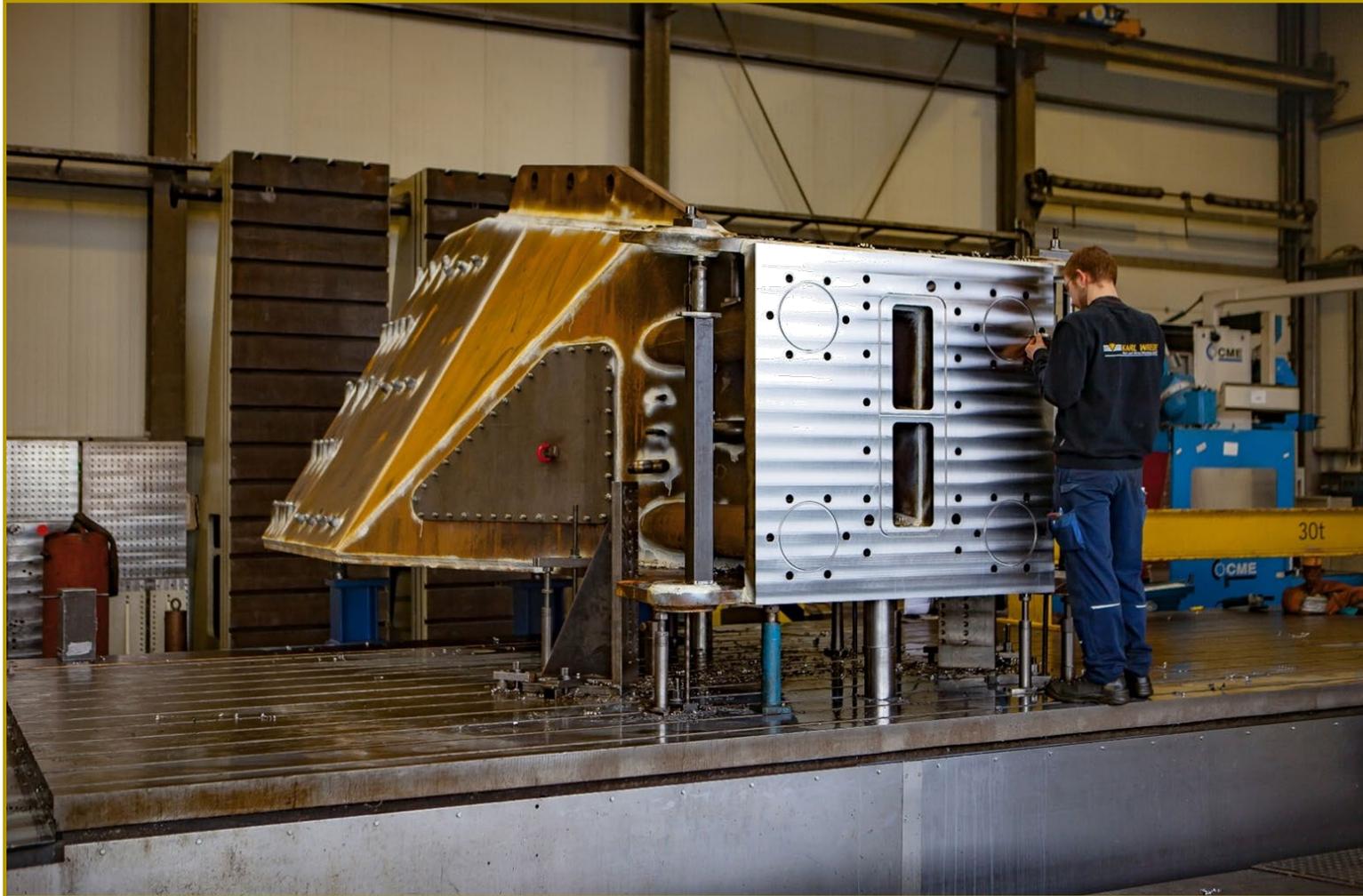
Verfahrwege: x/x/z: 1.000/1.000/1.000, Werkstückgewicht: max. 2.000 kg

## Baugruppe Offshore-Kabelleger



**CNC-Fahrständerfräsmaschine Anayak HVM 12000**  
x/y/z: 11.300/2.000/2.400 – 25 t Stückgewicht





**Baugruppe offshore-Kabelleger**



**Maßkontrolle mit FARO-Meßarm**



**Flansch Vakuum-Drehgelenk**

1. UNTERNEHMEN
2. KONSTRUKTION UND BERECHNUNG
3. MECHANISCHE FERTIGUNG und GROSSTEILEBEARBEITUNG
- 4. BLECHVERARBEITUNG**
5. SCHWEISSKONSTRUKTIONEN
6. JUST-IN-TIME-REPARATUREN
7. INDUSTRIEMONTAGEN
8. LASTAUFNAHMEMITTEL
9. LÖSUNGEN FÜR DIE WINDENERGIE

## Laserschneidanlage PRIMA POWER Zaphiro

CO<sub>2</sub>-Laser mit 4 kW, Blechstärken von 0,5 bis 25 mm

## CNC-Abkantpresse TRUMPF TruBend 5230 - 230 t x 3.100 mm

mit Laser-Winkelmessung, Biegehilfe, Offline-Programmierung

## CNC-Abkantpresse DURMA AD-S 60.600 - 600 t x 6.000 mm

## CNC-Abkantpresse ERMAK SPEED-BEND - 400 t x 3.000 mm

## CNC-Tafelschere DURMA VS 6013 - 13 mm x 6.000 mm

## 3-Walzen-Rundbiegemaschine FACCIN HAV 3145

Rundbiegeleistung: 3.050 mm x 45/35 mm (4xD/1,5xD)

## CNC-4-Walzen-Rundbiegemaschine IMCAR 4RH 8/5

Rundbiegeleistung: 3.050 mm x 7, Anbiegeleistung: 5 mm

## 4-Walzenrundbiegemaschine AK-BEND AHS 2010

Rundbiegeleistung: 2.100 mm x 13, Anbiegeleistung: 10 mm

## 3-Walzenrundbiegemaschine AK-BEND AS 90-10/8.0

## Profilbiegemaschinen AK-BEND APK 40 und APK 81

## automatisches Blechlagersystem KASTO UNITOWER C 1.2

## Schwenkbiegemaschine GÖTENEDS 2.500 mm

Laserschneidanlage  
PRIMA POWER Zaphiro



CNC-Abkantpresse  
TRUMPF TruBend 5230



Tafelschere WILA HS 255-4

winkelverstellbare Ausklinkmaschine BOSCHERT K30-120

Stanz- und Nibbelmaschine TRUMPF TAS 64

CNC-Bandsägeautomat MEBAeco 410 DGA-2300

Kreissäge EISELE VMS-I-S-PV und VMS-II-S-PV

kombinierte Profilstahlschere PEDDINGHAUS 210 Super 13

hydraulische Lochstanze PEDDINGHAUS Hydraulic 500

Rohrsäge GF Orbitalum RA 41 Plus

GRIT-Bandschleifer, GRIT-Poliermaschine, Rohrausklinker

Injektorstrahlkabine NORMFINISH

Glasperlstrahlkabine NORMFINISH

18 x MIG/MAG-Puls-Schweißanlagen (Kemppi, EWM, Fronius)

13 x WIG Schweißanlagen (Kemppi, EWM)

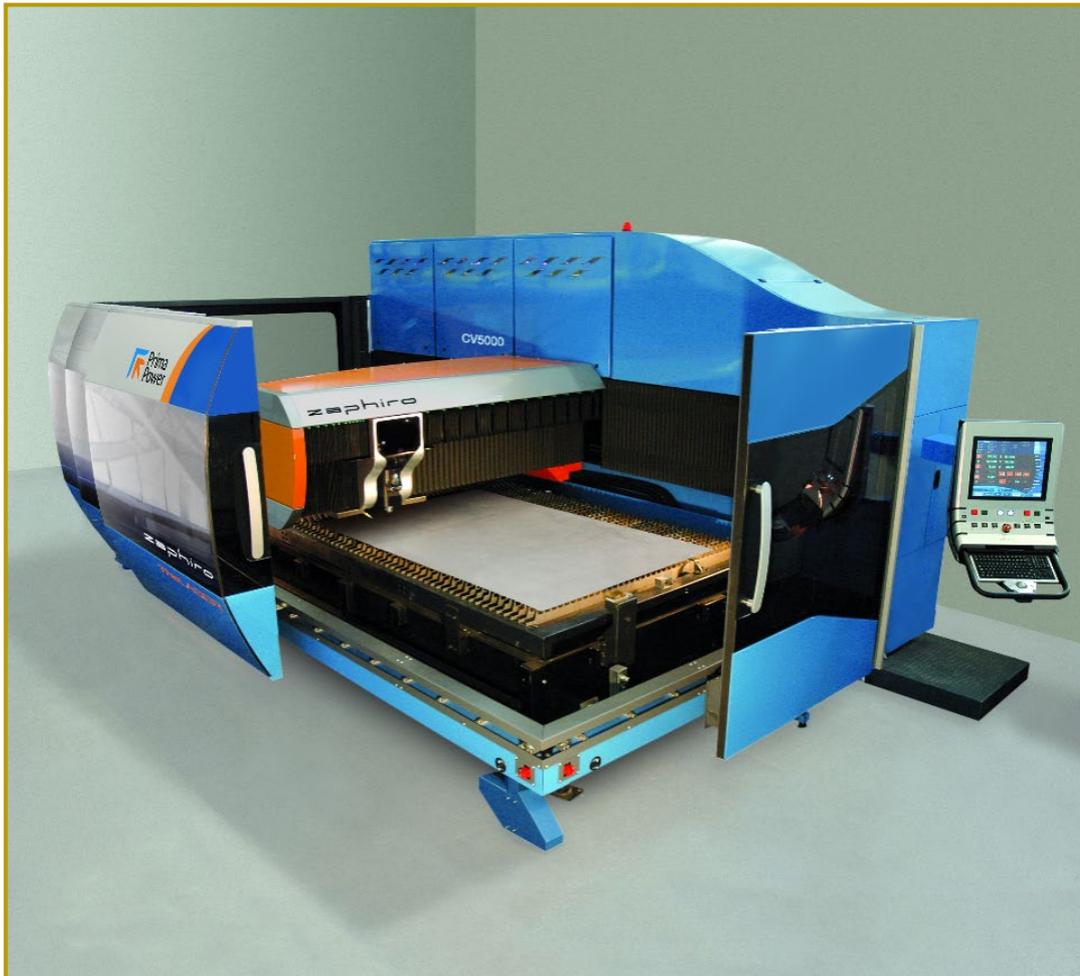
11 x 3D-Systemschweißtisch Siegmund System 28

CNC-Abkantpresse  
DURMA AD-S 60.600



Rundbiegemaschine  
FACCIN HAV 3145





**Laserschneidanlage PRIMA POWER ZAPHIRO®**  
Arbeitsbereich x/y/z: 3.048/1.524/150 mm



## **CNC-Abkantpresse TRUMPF TruBend 5230**

230 t x 3.130 mm

Winkelmesssystem ACB Laser

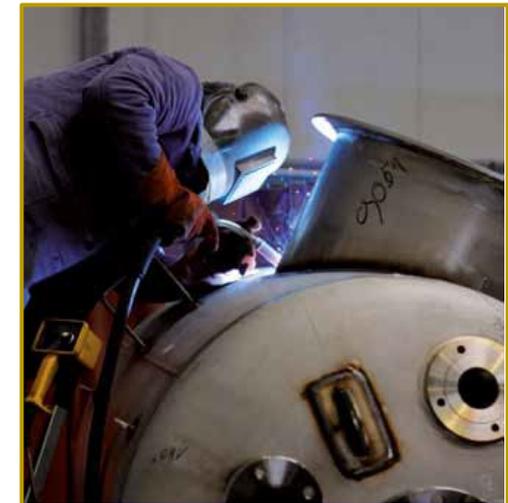
Biegehilfe uvm



## **3-Walzen-Rundbiegemaschine FACCIN HAV 3145**

Rundbiegeleistung: 3.050 mm x 45/35 mm (4xD/1,5xD), Anbiegeleistung: 30 mm

- Laser- und Laserkantteile
- Walzteile
- Übergangsstücke
- Einzelteil- und Baugruppenfertigung
- Fertigung nach Muster
- Prototypenbau
- Einzelteil- und Kleinserienfertigung
- Entwicklung von Sonderlösungen  
im Bereich chemischer Apparate- und Behälterbau









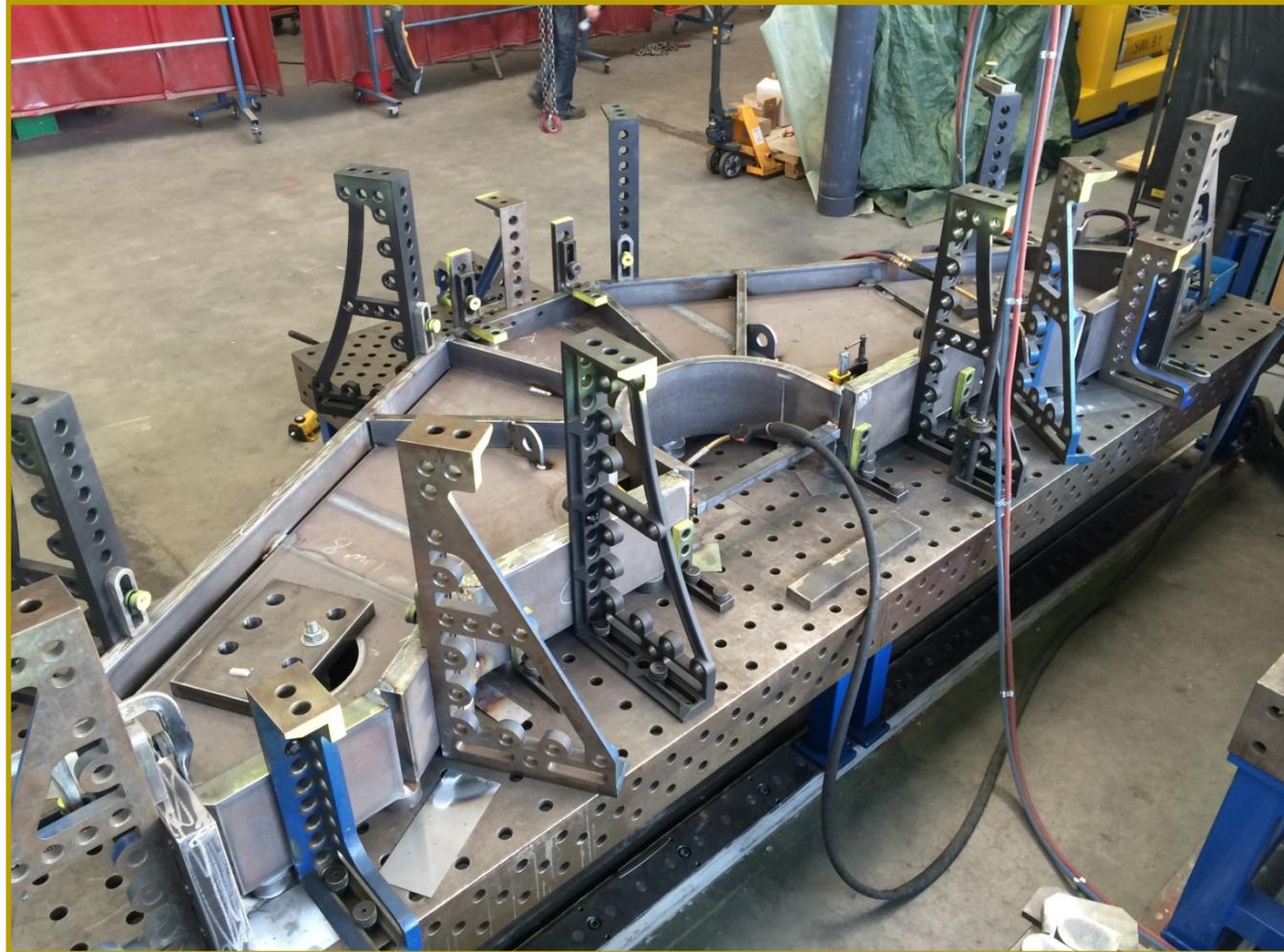


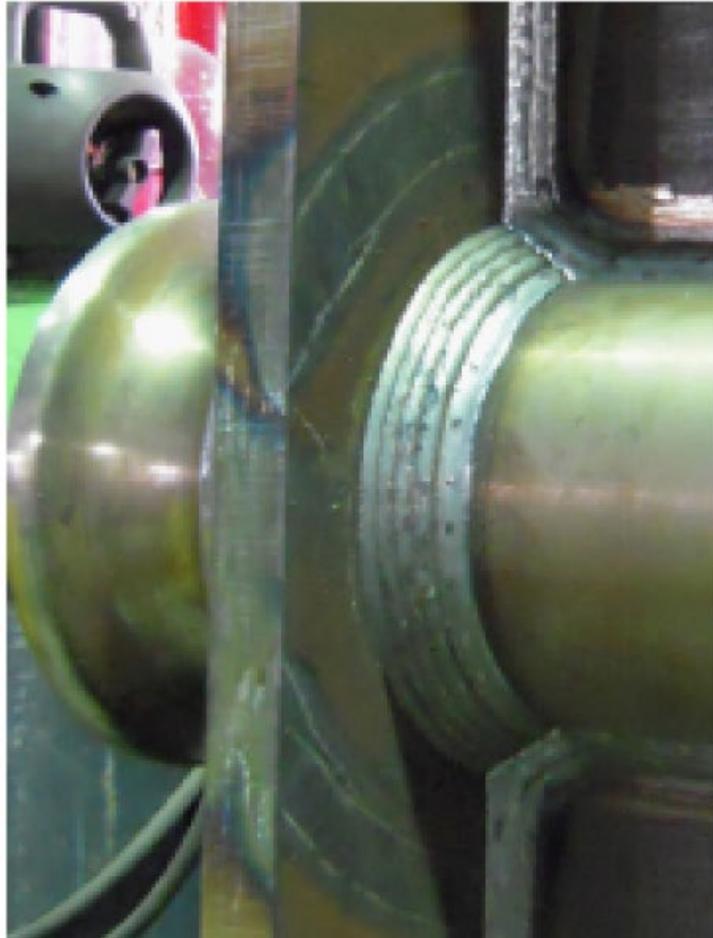
1. UNTERNEHMEN
2. KONSTRUKTION UND BERECHNUNG
3. MECHANISCHE FERTIGUNG und GROSSTEILEBEARBEITUNG
4. BLECHVERARBEITUNG
- 5. SCHWEISSKONSTRUKTIONEN**
6. JUST-IN-TIME-REPARATUREN
7. INDUSTRIEMONTAGEN
8. LASTAUFNAHMEMITTEL
9. LÖSUNGEN FÜR DIE WINDENERGIE

## FERTIGUNGSSPEKTRUM

- Schweißkonstruktionen bis 25 t Stückgewicht (DIN EN 1090-2 EXC 3)
- Stahlbau
- drucklose Behälter
- Sonder-Druckbehälter (AD 2000-Merkblatt HP0)
- chemischen Apparate und Komponenten u.a.:
  - Zyklonabscheider
  - Siebböden
  - Drehrohröfen
  - Trommeln







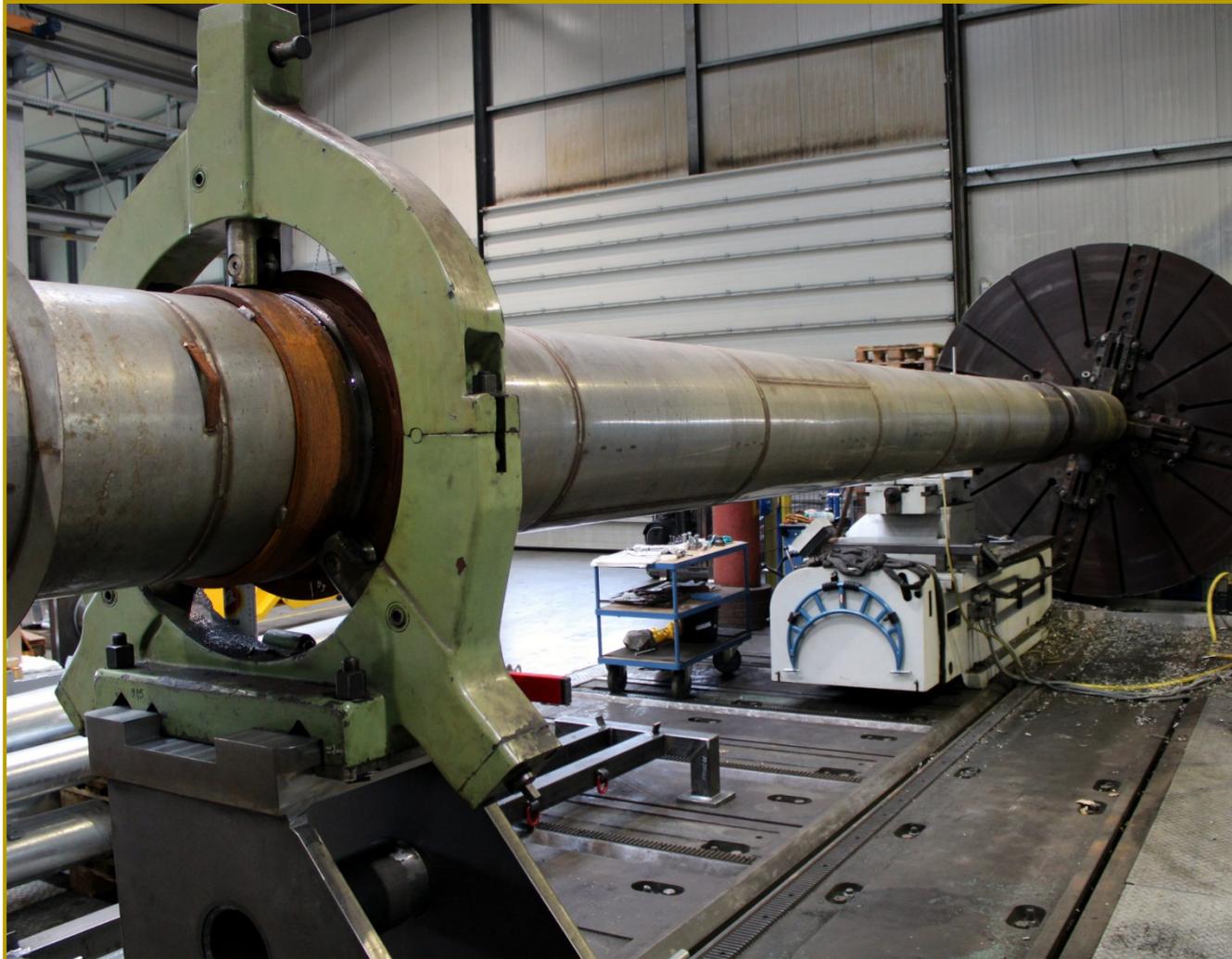






1. UNTERNEHMEN
2. KONSTRUKTION UND BERECHNUNG
3. MECHANISCHE FERTIGUNG und GROSSTEILEBEARBEITUNG
4. BLECHVERARBEITUNG
5. SCHWEISSKONSTRUKTIONEN
- 6. JUST-IN-TIME-REPARATUREN**
7. INDUSTRIEMONTAGEN
8. LASTAUFNAHMEMITTEL
9. LÖSUNGEN FÜR DIE WINDENERGIE







1. UNTERNEHMEN
2. KONSTRUKTION UND BERECHNUNG
3. MECHANISCHE FERTIGUNG und GROSSTEILEBEARBEITUNG
4. BLECHVERARBEITUNG
5. SCHWEISSKONSTRUKTIONEN
6. JUST-IN-TIME-REPARATUREN
- 7. INDUSTRIEMONTAGEN**
8. LASTAUFNAHMEMITTEL
9. LÖSUNGEN FÜR DIE WINDENERGIE







1. UNTERNEHMEN
2. KONSTRUKTION UND BERECHNUNG
3. MECHANISCHE FERTIGUNG und GROSSTEILEBEARBEITUNG
4. BLECHVERARBEITUNG
5. SCHWEISSKONSTRUKTIONEN
6. JUST-IN-TIME-REPARATUREN
7. INDUSTRIEMONTAGEN
- 8. LASTAUFNAHMEMITTEL**
9. LÖSUNGEN FÜR DIE WINDENERGIE



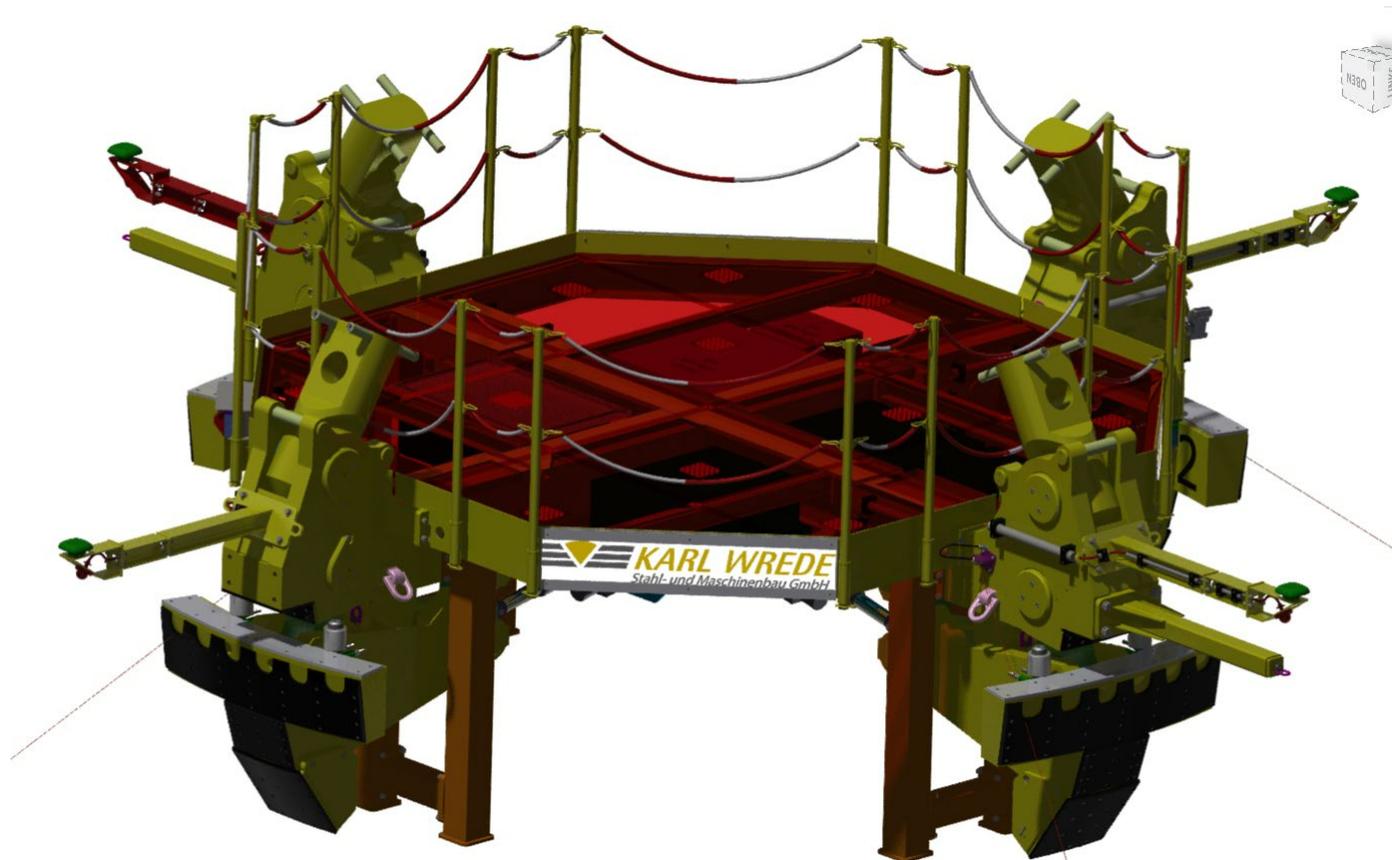














1. UNTERNEHMEN
2. KONSTRUKTION UND BERECHNUNG
3. MECHANISCHE FERTIGUNG und GROSSTEILEBEARBEITUNG
4. BLECHVERARBEITUNG
5. SCHWEISSKONSTRUKTIONEN
6. JUST-IN-TIME-REPARATUREN
7. INDUSTRIEMONTAGEN
8. LASTAUFNAHMEMITTEL
- 9. LÖSUNGEN FÜR DIE WINDENERGIE**











## WAS ZEICHNET UNS ALS UNTERNEHMEN AUS?

- **Familienunternehmen mit flacher Hierarchie, direkter Kommunikation und Hands-on-Mentalität**
- **über 60 Jahre erfolgreiche Unternehmensgeschichte**
- **eigene Konstruktionsabteilung**
- **von A wie Abkanten bis Z wie Zerspanen – alles aus einer Hand**
- **regional einzigartiger Maschinenpark inkl. Großteilebearbeitung**
- **kurze Reaktionszeiten, flexibler Reparaturservice im Notfall**
- **u.a. DIN ISO 9001, SCC und EN 1090-2 EXC 3 zertifiziert**

**VIELEN DANK FÜR IHRE AUFMERKSAMKEIT!**



**HABEN SIE NOCH FRAGEN?**