



„Werkzeuge“ heißen die Maschinen-  
teile, die je nach Pressvorgang ge-  
wechselt werden.

Rechts zu sehen: die 700-Tonnen-Pressen. Links im Hintergrund wären eigentlich  
zwei weitere Pressen geplant gewesen. Mehrere Argumente und jüngste Ent-  
wicklungen bei den Aufträgen sorgten nun für Planänderungen.

Eines der Federpakete, auf denen die  
700-Tonnen-Pressen steht. Die für die  
2000-Tonnen-Pressen sind noch größer.

## Federpakete fangen Erschütterung ab

WMU Bavaria plant nochmal um – Gebäudeteil wegen weiterer Pressen höher als geplant

Von Stefanie Wieser

Sie werden derzeit „eingefahren“, die beiden nagelneuen Pressen der WMU Bavaria, einem Automobilzulieferer, der sich in Niederaichbach angesiedelt hat und Teile für die BMW Group fertigt. Zuletzt hatten die 700- und die 2000-Tonnen-Pressen wegen ihres aufwendigen Schwertransports vom Straubinger Hafen nach Niederaichbach für Schlagzeilen gesorgt. Wegen der guten Auftragslage sollen nun sogar zwei weitere Pressen kommen. Der genaue Zeitpunkt ist noch offen – allerdings war nun eine Änderung des Bauantrags nötig. Warum, das erklärte Geschäftsführer Harald Schneider im Gespräch mit der Landshuter Zeitung bei einer Betriebsbesichtigung.

„Etwa so groß wie ein Einfamilienhaus“, antwortet Harald Schneider auf die Frage, wie groß eine solche Presse ist, mit der Karosserieteile gefertigt werden. Die 700- und 2000-Tonnenpresse finden in der Halle mit rund 11000 Quadratmetern Platz, die bereits gebaut ist. Darin sind außerdem Schweißanlagen, ein Bereich für die Qualitätssicherung und „Werkzeuge“ untergebracht.

Die Werkzeuge sind nicht zu vergleichen mit dem, was ein Hobbyhandwerker zu Hause im Koffer stehen hat. Es handelt sich dabei um verschiedene Aufsätze für die Pressen, mit denen verschiedene Teile geformt werden. Diese lagern „griffbereit“ rund um die Pressen und müssen bei Bedarf auf den sogenannten Werkzeuggestisch vormontiert werden. Zwei Werkzeuggestische stehen jeweils links und rechts neben den Pressen. Während der eine in Betrieb ist, wird der andere vorgegründet. Wenn die Anlage voll „gefahren“ wird, wie es im Fachjargon



Geschäftsführer Harald Schneider an der 700-Tonnen-Pressen: das dünne Blech wird automatisch in die richtige Position über das Laufband geführt.



Im Schrottkanal landet das Blech, das beim Pressen abgetrennt wird.

heißt, soll eine Presse 20 Teile pro Minute fertigen können.

Bedient wird die Presse von einem Maschinenführer, zwei weitere Mitarbeiter nehmen die Teile ab, sprich überprüfen und verpacken sie. Außerdem gibt es noch einen Kranfahrer, da die Werkzeuge mit einem Portalkran gewechselt werden. Die Kranbahnen sind an der Decke zu sehen. Dazu kommen zwei bis drei Werkzeugmacher, die die Werkzeuge nach Gebrauch inspizieren und warten. Momentan sind dafür Mitarbeiter des Mutterbetriebs „Sungwoo Hitech“ im Einsatz. WMU Bavaria ist eine Tochterfirma des koreanischen Automobilzulieferers. Die koreanischen Experten für die Pressen sollen die deutschen Kollegen anlernen. Die meisten von ihnen sind nur übergangsweise hier. WMU Bavaria stellt derzeit weiter ein. Momentan wird mit 70 Mitarbeitern gearbeitet. Bis zu Fertigstellung des Standort Ende 2017 sollen es an die 350 Mitarbeiter in Niederaichbach werden.

Derzeit läuft die Produktion der Karosserieteile für den 2er BMW sowie die Vorserienproduktion für

den neuen 5er BMW. Im Dezember vergangenen Jahres kamen nun noch weitere Aufträge dazu, wie Schneider erklärt: für den 3er BMW, der 2018 auf den Markt kommen soll, und langfristig auch für den 6er BMW. Dafür ist die „zweite“ Halle (20000 Quadratmeter) – am Ende soll ein Gebäudekomplex mit insgesamt 33000 Quadratmetern entstehen – im Bau.

In der bereits fertigen Halle wäre eigentlich noch Platz für zwei weitere Pressen gewesen. Nun sprechen aber mehrere Gründe gegen diese geplante Anordnung: Zum einen braucht man für die weiteren Aufträge auch mehr Werkzeuge und dafür mehr Platz, um diese zu lagern. Nach derzeitigem Auftragsstand werden am Ende 70 Werkzeugsätze gebraucht.

Außerdem ist der komplette Boden in der Halle bereits betoniert. Die Pressen sind aber nicht ebenerdig aufgestellt, sondern ragen einige Meter tief in den Boden. Dort sind sie auf sogenannten „Federpaketen“ gelagert. Diese fangen die Erschütterung, die beim Betrieb entsteht, ab. Neue Pressen müssten

ebenso im Kellergeschoss verankert werden. In dem Teil der Halle, der neu entsteht, ist der Boden noch nicht betoniert. Auf einem Teil der Fläche könnte das auch hinausgezögert werden, bis die beiden weiteren Pressen gekauft werden, so Schneider. Eine solche Presse kostet etwa acht bis neun Millionen Euro. Die bisher angepeilte Investitionssumme von 130 Millionen Euro für den Standort würden diese Neuanschaffungen noch nicht sprengen. „Noch sind wir gut im Budget.“

Bei der neu durchdachten Anordnung könnten die Pressen in einer Linie mit den beiden anderen stehen. Der Vorteil daran: Der Schrottkanal, der direkt unter den Pressen verläuft, könnte für die weiteren Pressen genutzt werden. Doch damit auch die Werkzeuge mit der Kranbahn entsprechend transportiert werden können, soll die Wandhöhe beziehungsweise Deckenhöhe auf der Teilfläche von 3000 Quadratmetern für die Pressen von rund zehn auf 18,25 Meter erhöht werden. Dies trüfe von außen gesehen den Bereich Richtung Straße. Der dahinter liegende, größere Teil Richtung Bahnlinie bliebe bei zehn Metern Höhe wie geplant. Diese Fläche wird später für weitere Schweißanlagen sowie als Lager- und Logistikfläche genutzt. Der Gemeinderat genehmigte in seiner Sitzung Mitte März die Freistellung, die für die geänderte Wandhöhe nötig war. Bei seinem Besuch im Gemeinderat verkündete Schneider auch, dass die 2000-Tonnen-Pressen mittlerweile schon im Betrieb sei. Beschwerden wegen befürchteter Erschütterungen hätten also schon eingehen müssen – davon hatten die Gemeinderäte aber noch nichts gehört. Schneider ist sich sicher, dass durch die Pressen keine Emissionen nach außen dringen. Die besagten Federpakete würden das verhindern. Zum Lärm musste außerdem ein Immissionsschutzgutachten erstellt werden, das laut Schneider im Übrigen bereits für vier Pressen ausgelegt war.

Ein Wachstum des Betriebs sei durch die Planung für vier Pressen bereits angestrebt gewesen. Durch die neuen Aufträge, die nun im Dezember sicher dazukamen, sind zwei weitere Pressen keine ferne Zukunftsmusik mehr. Auch wenn ein genaues Datum für die Anschaffung noch nicht feststeht, für die Verwirklichung der Aufträge sind die beiden weiteren Pressen nötig.