



HEIBI Metallverarbeitung: Unser Know-how – Ihr Erfolg!



Qualität 
made in Germany



METALLVERARBEITUNG HEIBI: ERFAHRUNG SEIT 1934

Die Tradition durch unsere bereits 90 Jahre zurückreichende Geschichte gepaart mit kontinuierlicher Weiterentwicklung ermöglichte uns die Entwicklung zu einem europaweit agierenden Familienunternehmen. Auf einem Betriebsgelände von etwa 15.000 qm bieten wir ein breites Leistungsspektrum in der Metallverarbeitung – angefangen bei der klassischen Blechverarbeitung über die Fertigung komplexer Baugruppen bis hin zu der Herstellung von Einzelkomponenten. Sonderanfertigungen und Individuallösungen runden unser vielfältiges Angebot ab.

Als langjähriger Auftragsfertiger und Partner nationaler und internationaler Industrieunternehmen realisieren wir die unterschiedlichsten Metallbearbeitungs-Projekte in folgenden Branchen:



Agrartechnik



Fahrzeugindustrie



Medizintechnik



Kachelofenhandwerk



Schlossereien



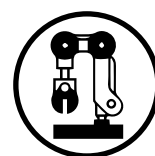
Lebensmitteltechnik



Umwelttechnik

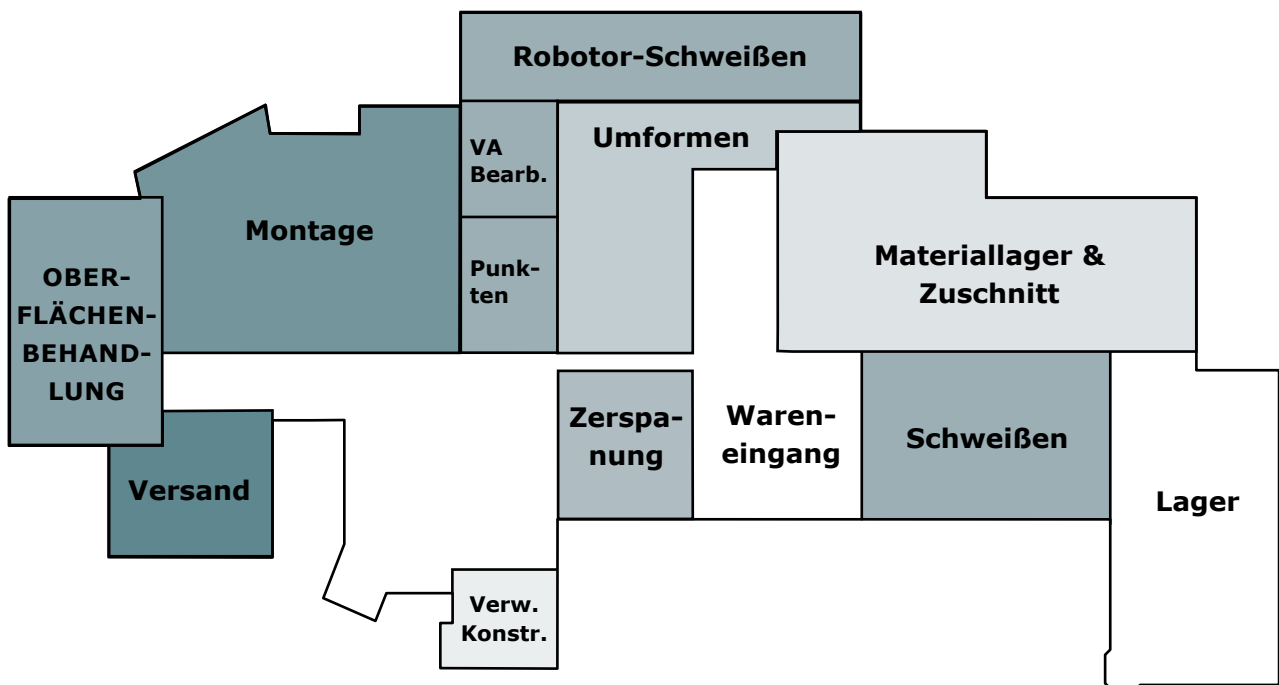
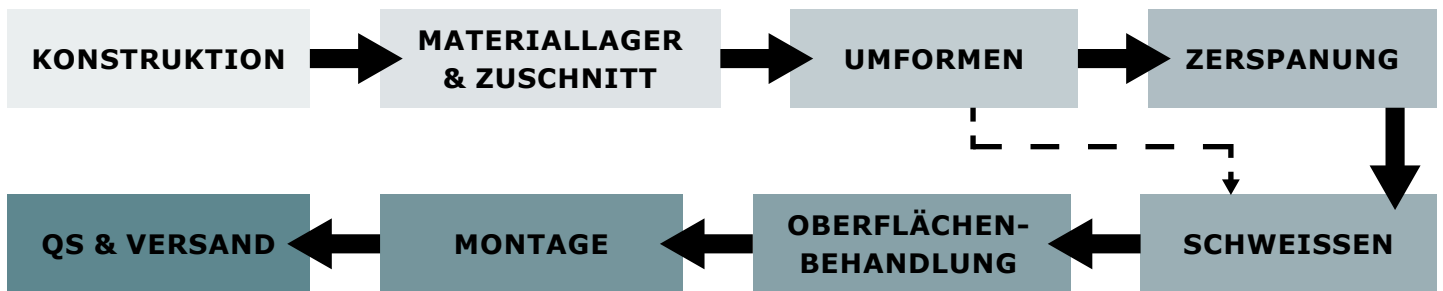


Betriebsausstattung



Maschinen- & Anlagenbau

WERTEFLUSS BEI HEIBI



EFFIZIENTE ARBEITSABLÄUFE FÜR KÜRZERE LIEFERZEITEN

Bei uns erhalten Sie alle Leistungen aus einer Hand: Beginnend mit der Konstruktion über die Metallbearbeitung bis hin zur Auslieferung erfolgen alle Fertigungsschritte an unserem Standort in Schopfloch.

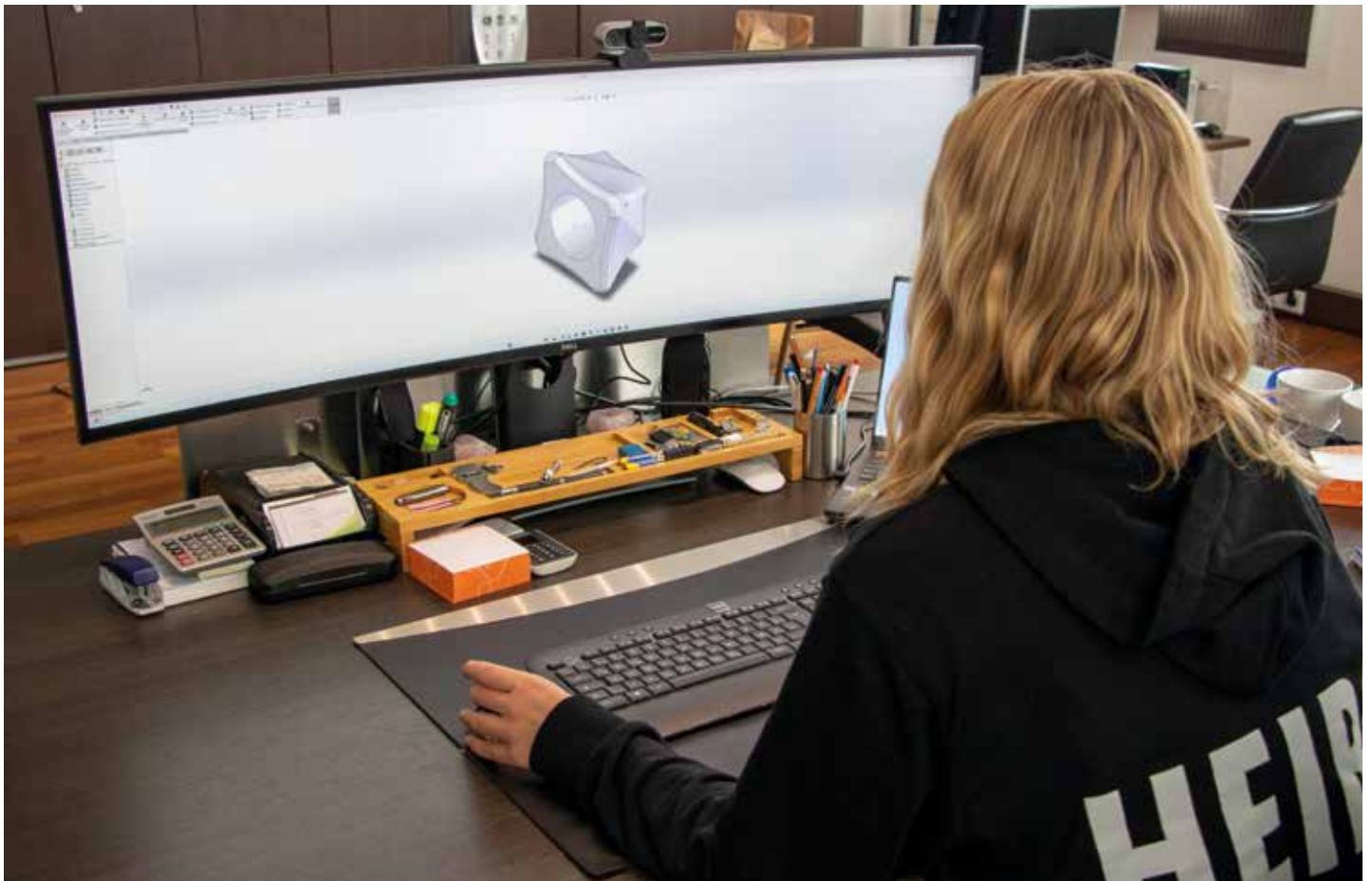
So können wir Flexibilität und kurze Lieferzeiten garantieren. Weiterhin ist unser Produktionsablauf effizient strukturiert, wovon sowohl die Kunden als auch Mitarbeiter profitieren.

KONSTRUKTION**MATERIALLAGER
& ZUSCHNITT****UMFORMEN****ZERSPANUNG**

Wenn Sie eine Idee oder sogar ein physisches Bauteil haben, das Sie gerne produzieren möchten, jedoch keine technische Zeichnung dafür besitzen, sind Sie bei uns genau richtig. Unser Team von erfahrenen und motivierten Konstrukteuren und Technikern steht bereit, um Ihre Visionen und vorhandenen Bauteile zu analysieren und daraus eine präzise technische Zeichnung zu erstellen. Wir nehmen uns die Zeit, Ihre Anforderungen zu verstehen, und setzen dann unser Fachwissen und unsere Fertigkeiten ein, um diese in eine detaillierte Abbildung umzuwandeln. Diese wird als Blaupause dienen, um das Werkstück nach Ihren genauen Vorstellungen zu fertigen.

Andererseits, wenn Sie bereits eine technische Zeichnung haben, sind wir auch in der Lage, direkt auf dieser Basis zu arbeiten. Unsere Produktionsprozesse sind darauf ausgerichtet, Ihre Vorgaben exakt umzusetzen. Wir legen großen Wert auf Genauigkeit und Qualität, daher können Sie sicher sein, dass wir Ihr Werkstück gemäß den in der Zeichnung festgelegten Anforderungen fertigen.

Unser Ziel ist es, Ihnen maßgeschneiderte Lösungen anzubieten – sei es durch die Erstellung einer technischen Zeichnung von Grund auf oder durch die Produktion basierend auf Ihrer vorhandenen Zeichnung. Wir stellen sicher, dass Sie das Endprodukt erhalten, das Ihren Ansprüchen und Anforderungen gerecht wird.

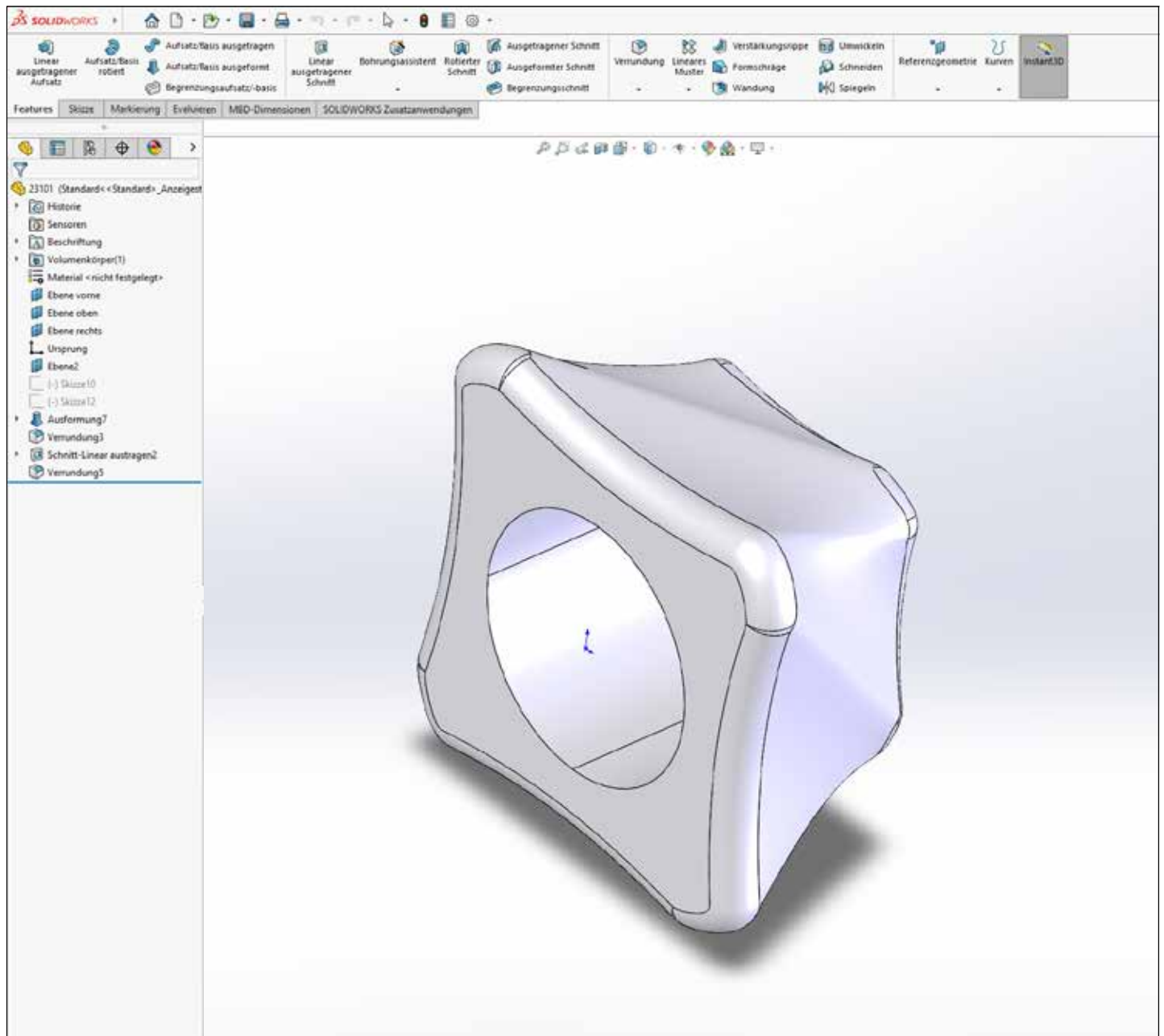


SCHWEISSEN

OBERFLÄCHEN-
BEHANDLUNG

MONTAGE

QS & VERSAND



KONSTRUKTION**MATERIALLAGER
& ZUSCHNITT****UMFORMEN****ZERSPANUNG**

Zuschnitt

Hersteller	Typ	Spezifikation
Meba (Bandsäge mit Vorschub)	335A	Sägekapazität rund - 90°, 335 mm Sägekapazität flach - 500 x 335 mm
Eisele (Kreissäge)	VMS 350	Sägekapazität rund - 90°, 120 mm Sägekapazität flach - 90°, 170 x 100 mm



Schleifen / Entgraten

Hersteller	Typ	Bearbeitungsmaße	Info
Costa	Metal MA 2	B 1150 / H 150 mm	Entgrat- / Schleifmaschine
Kuhlmeyer	ZBS 2	3000 x 1000 / H 480 mm	2-Band Schleifmaschine
Löser	KS 350	Ø 3 – 180 mm	Kontakt- / Rundschleifmaschine

NEU seit Dezember 2023:

Weber	TTSC-1350DP2R2 plus	B 1350 / H 150mm	Entgrat- / Schleifmaschine
-------	---------------------	------------------	----------------------------





Dank unserer modernen Anlagen können wir Flach-, Rohr-, und Vollmaterial aus Edelstahl, Stahl und Aluminium zuschneiden. Wir bestellen auftragsbezogen das passende Material oder arbeiten mit dem von Ihnen gestellten. Für das 3D-Rohrlasern und Brennzuschnitte über 25 mm greifen wir auf einen externen Dienstleister zurück.

Laserschneiden

Hersteller	Typ / Laserleistung	Arbeitsbereich	Info
TRUMPF	L 3030 / 4 kW	GF 3000 x 1500	Rohrschneideeinrichtung
TRUMPF	L 3050 / 6 kW	GF 3000 x 1500	Automatisiertes Tafelhandling

Kombinierte Stanz- und Lasermaschine

Hersteller	Typ	Arbeitsbereich	Blechstärke
TRUMPF	TruMatic 7000 K08	GF 3000 x 1500	6,0 mm

automatisierter mannloser Betrieb möglich



KONSTRUKTION**MATERIALLAGER
& ZUSCHNITT****UMFORMEN****ZERSPANUNG**

Wir kanten mit einer maximalen Presskraft von 220 t Bleche mit einer Länge von bis zu 4000 mm ab.
Beim Pressen greifen wir entweder auf Ihr bereitgestelltes Werkzeug zurück oder stellen dieses selbst her.



Pressen

	Presskraft	max. Einbaumaße	Info
Hydraulische Pressen	10 – 500 t	800 x 800 / H 500 mm	
Exzenter Pressen	15 – 160 t	1300 x 700 / H 360 mm	
Zieh-Pressen	150 – 250 t	1250 x 1000 / H 500 mm	Unterkissendruck 90 t



Rollen

Hersteller	Typ	max. Stärke / Länge	Info
LVD	RES 160/25	2 mm / 2500 mm	3 Rollen
Stölting	MHC 4R	5 mm / 2000 mm	4 Rollen



Biegen / Umformen / Abkanten

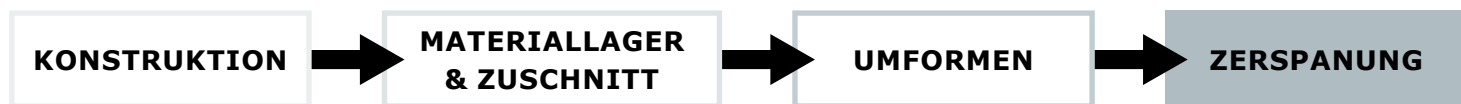
Hersteller	Typ	Biegekraft	Abkantlänge
Amada	HFE-3i 8025	800 kN	2500 mm
LVD	Tool Cell 220/40 Plus	2200 kN	4000 mm



Automatisiertes Abkantzentrum

Hersteller	Typ	Maximales Teilgewicht	Presskraft	Hüllkreis der Teile
TRUMPF	TruBendCell 5000	40 kg	230 Tonnen	max. 2000 mm





Zum Fräsen stehen Werkzeuge in einem Wechselmagazin, die automatisch ausgetauscht werden können, zur Verfügung. So werden die Rüstzeiten minimiert und auch Kleinserien wirtschaftlich und flexibel produziert. Die Werkstücke können eine Größe von bis zu 2000 x 600 x 500 mm aufweisen.

CNC-Drehteile oder Präzisionsdrehteile fertigen wir bis zu einem Durchmesser von 64 mm und einer Länge von 800 mm.

CNC-Bearbeitungszentrum

Hersteller	Typ	x / y / z	Achsen / Info
Awea	BM 1200	1200 / 600 / 600	3
Chiron	MILL 2000	2000 / 600 / 500	4
DMU	50	500 / 450 / 400	5
DMU	70	700 / 550 / 500	5
DMU	100	1000 / 800 / 600	5 / Rundtisch

Be- und Entlade Zelle

Hersteller	Typ	Max. Werkstückgewicht
Coboworx	Fanuc CRX-10iA/L	5 kg





CNC Drehautomat mit Stangenlader

Hersteller	Typ	x / y / z	Achsen / Info
DMG	CTX alpha 500	Ø 250 / L 520 mm	L 64 mm Spindeldurchlass



KONSTRUKTION



MATERIALLAGER
& ZUSCHNITT



UMFORMEN



ZERSPANUNG



Unsere Schweißverfahren:

- Punktschweißen
- WIG-Schweißen
- MIG/MAG-Schweißen
- Bolzenschweißen

Roboterschweißen

Hersteller	Typ	Schweißart	Info
TRUMPF	TruArc 1000	MAG	2-Stationen
Reis	Portal	MAG	2-Stationen Schwenktisch
NEU ab Februar 2024:			
Demmeler	Cobot WeldSpace 4.0	MAG	3-Stationen



Unsere Schweißerei weist Zertifikate für den Stahlbau, den Fahrzeugbau und die Bahn auf.

Wir schweißen von Prototypen über Einzelstücke und Kleinserien bis hin zu Großserien oder unterstützen Sie als verlängerte Werkbank. Zum Schweißen greifen wir auf moderne Schweißanlagen der Marktführer und 3D-Schweißtische zurück. Die Demmeler-Tische ermöglichen eine flexible Aufspannung. Zudem bauen wir Schablonen selbst.



KONSTRUKTION**MATERIALLAGER
& ZUSCHNITT****UMFORMEN****ZERSPANUNG**

Um eine optimale Haftung der Oberflächenbeschichtung zu erreichen, werden die Werkstücke zunächst entfettet und phosphatiert. Nach der Trocknung folgen Zwischenschritte wie das Abdichten oder Abkleben von Passungen und Co.



Durch die anschließende Pulverbeschichtung versehen wir Ihr Werkstück mit dem gewünschten RAL-, DB-, NCS- oder Pantone-Farbtönen. Zudem sind verschiedene Glanzgrade und Oberflächenstrukturen möglich.

Wir beschichten Großteile bis zu einer Größe von 6 m Länge, 2,80 m Höhe, 2 m Breite und einem Gewicht von 1 t.



Unsere Leistungen in der Oberflächenbehandlung werden ergänzt durch elektrolytisches Beizen und Signieren. Für das Feuerverzinken, Brünieren, Eloxieren, Glasperlenstrahlen, KTL-Beschichten und Elektro-polieren greifen wir auf zuverlässige Partner zurück.



Elektrolytisches Beizen / Signieren



Tauch-Beizen

KONSTRUKTION



**MATERIALLAGER
& ZUSCHNITT**



UMFORMEN



ZERSPANUNG

Wir schrauben, kleben, nieten, dichten ab, beschriften und bauen Komponenten wie Kabelbäume, Hitzeschutzmatten und Dichtungen ein. Unsere Montage fertigt komplette Baugruppen nach Kundenvorgabe. Durch den Einkauf dieser reduziert sich Ihre Teilevielfalt und die Logistikkette wird gestrafft.





KONSTRUKTION



**MATERIALLAGER
& ZUSCHNITT**



UMFORMEN

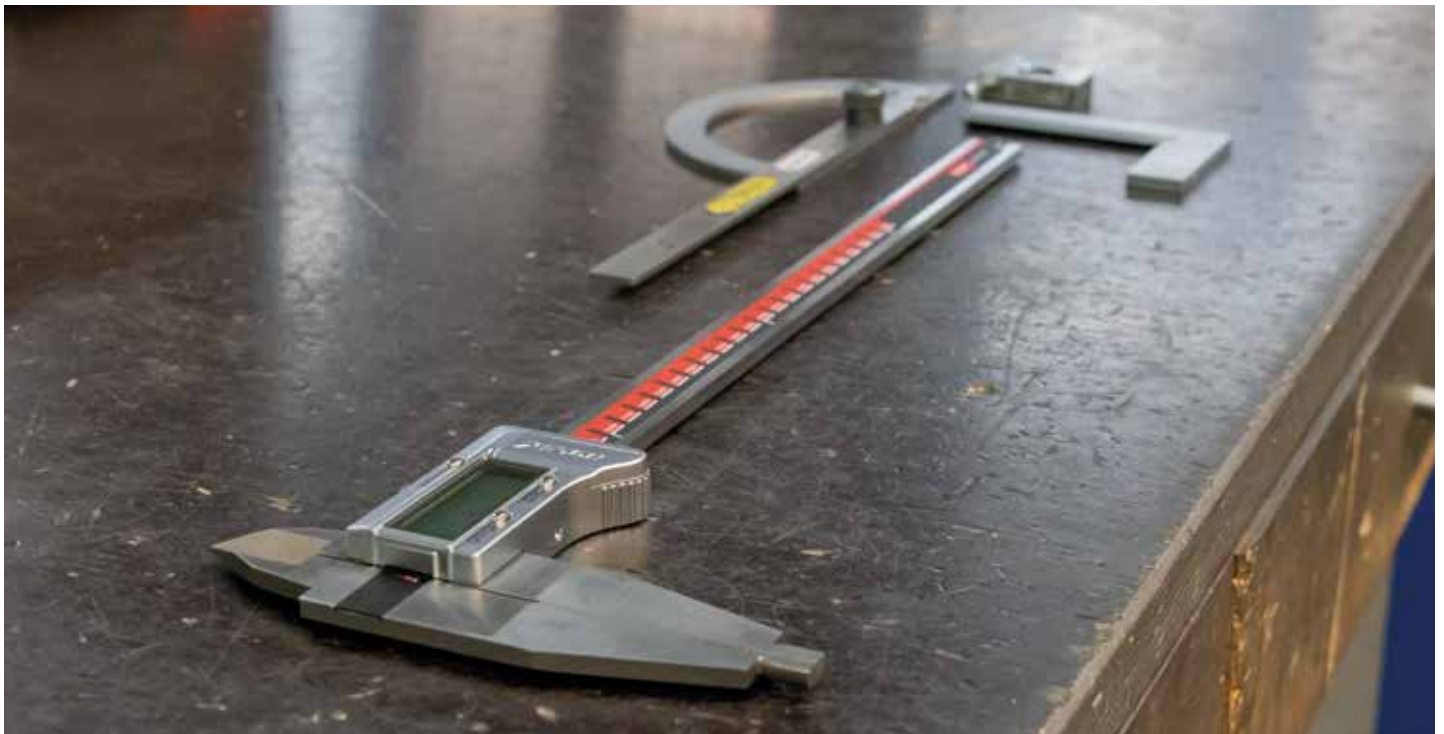


ZERSPANUNG



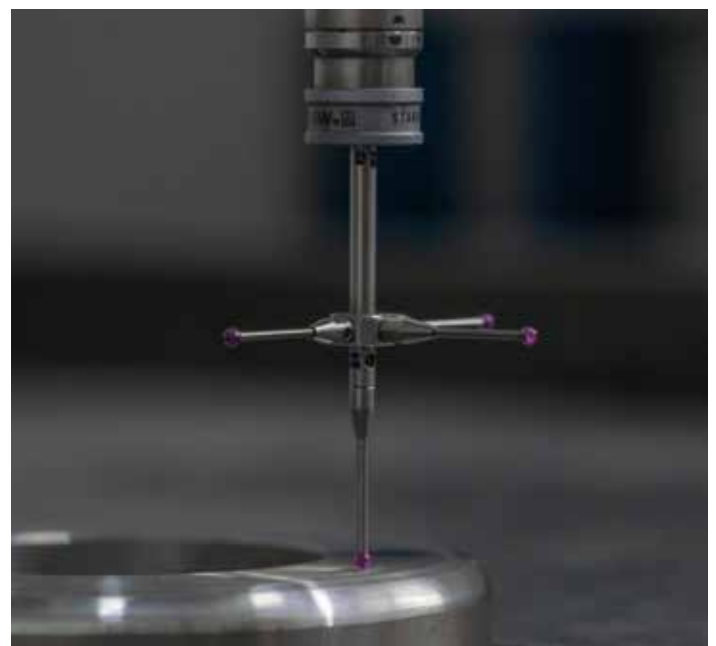
Seit 2005 weisen wir eine Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 auf. Diese vermittelt unsere hohen Qualitätsansprüche. Wir kontrollieren unsere Leistungen nach Kundenwunsch und Prüfplänen stichprobenartig oder vollständig.





Koordinatenmessgerät

Hersteller	Typ	x / y / z
Zeiss	Spectrum	700 / 700 / 600



Zuschnitt

Hersteller	Typ	Spezifikation
Meba (Bandsäge mit Vorschub)	335A	Sägekapazität rund - 90°, 335 mm Sägekapazität flach - 500 x 335 mm
Eisele (Kreissäge)	VMS 350	Sägekapazität rund - 90°, 120 mm Sägekapazität flach - 90°, 170 x 100 mm

Laserschneiden

Hersteller	Typ / Laserleistung	Arbeitsbereich	Info
TRUMPF	L 3030 / 4 kW	GF 3000 x 1500	Rohrschneideeinrichtung
TRUMPF	L 3050 / 6 kW	GF 3000 x 1500	Automatisiertes Tafelhandling

Kombinierte Stanz- und Lasermaschine

Hersteller	Typ	Arbeitsbereich	Blechstärke
TRUMPF	TruMatic 7000 K08	GF 3000 x 1500	6,0 mm

automatisierter mannloser Betrieb möglich

Schleifen / Entgraten

Hersteller	Typ	Bearbeitungsmaße	Info
Costa	Metal MA 2	B 1150 / H 150 mm	Entgrat- / Schleifmaschine
Kuhlmeyer	ZBS 2	3000 x 1000 / H 480 mm	2-Band Schleifmaschine
Löser	KS 350	Ø 3 – 180 mm	Kontakt- / Rundschleifmaschine

NEU seit Dezember 2023:

Weber	TTSC-1350DP2R2 plus	B 1350 / H 150mm	Entgrat- / Schleifmaschine
-------	---------------------	------------------	----------------------------

Pressen

	Presskraft	max. Einbaumaße	Info
Hydraulische Pressen	10 – 500 t	800 x 800 / H 500 mm	
Exzenter Pressen	15 – 160 t	1300 x 700 / H 360 mm	
Zieh-Pressen	150 – 250 t	1250 x 1000 / H 500 mm	Unterkissendruck 90 t

Automatisiertes Abkantzentrum

Hersteller	Typ	Maximales Teilegewicht	Presskraft	Hüllkreis der Teile
TRUMPF	TruBendCell 5000	40 kg	230 Tonnen	max. 2000 mm

Biegen / Umformen / Abkanten

Hersteller	Typ	Biegekraft	Abkantlänge
Amada	HFE-3i 8025	800 kN	2500 mm
LVD	Tool Cell 220/40 Plus	2200 kN	4000 mm

Rollen

Hersteller	Typ	max. Stärke / Länge	Info
LVD	RES 160/25	2 mm / 2500 mm	3 Rollen
Stölting	MHC 4R	5 mm / 2000 mm	4 Rollen

CNC-Bearbeitungszentrum

Hersteller	Typ	x / y / z	Achsen / Info
Awea	BM 1200	1200 / 600 / 600	3
Chiron	MILL 2000	2000 / 600 / 500	4
DMU	50	500 / 450 / 400	5
DMU	70	700 / 550 / 500	5
DMU	100	1000 / 800 / 600	5 / Rundtisch

Be- und Entlade Zelle

Hersteller	Typ	Max. Werkstückgewicht
Coboworx	Fanuc CRX-10iA/L	5 kg

CNC Drehautomat mit Stangenlader

Hersteller	Typ	x / y / z	Achsen / Info
DMG	CTX alpha 500	Ø 250 / L 520 mm	L 64 mm Spindeldurchlass

Roboterschweißen

Hersteller	Typ	Schweißart	Info
TRUMPF	TruArc 1000	MAG	2-Stationen
Reis	Portal	MAG	2-Stationen Schwenktisch
NEU seit Februar 2024:			
Demmeler	Cobot WeldSpace 4.0	MAG	3-Stationen

Koordinatenmessgerät

Hersteller	Typ	x / y / z
Zeiss	Spectrum	700 / 700 / 600

Siebdruckmaschine für Blech-Bauteile

Hersteller	Typ	Info
NEU seit 2024:		
Alraun	HP-4570G	Maximale Druckgröße: 450 x 700 mm Maximale Werkstück-Höhe: 245 mm

ZERTIFIKAT ISO 9001:2015

Eine QM-Zertifizierung nach ISO 9001 schafft Vertrauen bei Kunden und vermittelt die hohen Qualitätsansprüche, die an das QM-System gestellt werden.

Bereits seit Juli 2005 werden wir regelmäßig nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert. Mit dieser Zertifizierung dokumentieren wir unseren unternehmerischen Fortschritt auf eine ständige Leistungsverbesserung.



Schweißzertifikat zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH 	
Schweißzertifikat GSHal-EN1090-2.00705.2020.002 In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1 zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2	
Hersteller	HEIBI-Metall Birmann GmbH Friedrich-Ebert-Straße 62 91626 Schopfloch DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungsart	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e)	135, 141
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach DIN EN 10025-2 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1 nach DIN EN 10025-2 und EN 1090-2, Tabelle 4
Vantwortliche Schweißfachperson	Christian Kehr, MTS geb. am: 05.08.1987
Vorteiler	
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	01.03.2023
Gültigkeitsdauer	28.02.2026
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsart/-datum	Dresden, 23.02.2023 Zachsch
Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH Möhrke Straße 11 • 06114 Halle (Saale) • 0345 66333-33 Fax: +49 345 66333-34 • E-Mail: info@hlv-halle.de	

Zertifikatsnummer: GSHal-EN1090-2.00705.2020.002	
Bemerkungen Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571) ist der Zulassungsbereich Z-30.3.4-6 des DBI zu beachten. Zur Unterstützung der verantwortlichen Schweißfachperson ist Herr Roland Paulus (RWT) eingesetzt.	
Allgemeine Bestimmungen	
1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation selber oder die Herstellungsbedingungen des ausführenden Betriebs (Hersteller) nicht wesentlich verändert haben. 2. Dieses Zertifikat darf zu Werbezwecken und anderen Zwecken nur im Ganzen ververviältigt oder veröffentlicht werden. Der Teil von Werbeschriften darf nicht in Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen. 3. Taten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte auf, sind jederzeit unverzüglich, für den Hersteller kennzeichnende Betriebsbedingungen und Prüfungen in diesem Betriebsbereich durch die Prüfstelle vorzunehmen. 4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikats nicht eingehalten werden. 5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen: a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen; b) Wechsel der verantwortlichen Schweißfachperson; c) Einführung neuer Schweißverfahren, neuer Bauteile und damit verbundene Änderungen der Herstellungsbedingungen (z.B. neue Schweißverfahren, neue Bauteile und damit verbundene Änderungen der Herstellungsbedingungen); d) Neue wesentliche Produktionsanlagen. Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen. 6. Wird das Zertifikat zwei Monate vor Ablauf der Gültigkeitsdauer nicht bei der Prüfstelle erneut um Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin beachtet werden soll.	
Verteiler 1. Antragsstelle 2. DVS	

Zertifikat für tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2

 ZERTIFIKAT Konformität der werkseitigen Produktionskontrolle 2451-CPR-EN1090-2020.0027.003 Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:	
Baugruppe	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2
Vermutungswert	Für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Hersteller	Heibi Metall Birmann GmbH Friedrich-Ebert-Str. 62 91626 Schopfloch Deutschland
Herstellerwerk	Heibi Metall Birmann GmbH Friedrich-Ebert-Str. 62 91626 Schopfloch Deutschland
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überwachung der Leistungsbeurteilung beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angeschlossen wurden und dass die werkseitige Produktionskontrolle alle hierzu vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	01.03.2023
Nächster Überwachungsaudit	28.02.2026
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfvorgänge und Anforderungen der werkseitigen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der ermittelten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellerwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsart/-datum	Düsseldorf, 28.02.2023 Zachsch
DVS ZERT GmbH, Möhrke Straße 11 • 06114 Halle (Saale) • 0345 66333-33 Fax: +49 345 66333-34 • E-Mail: info@hlv-halle.de	

	
Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2020.0027.003	
Bemerkungen	Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT GmbH hat die Erstinspektion des Bauteils (Herstellerwerk) und der werkseitigen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseitigen Produktionskontrolle durch.
Allgemeine Bestimmungen	
Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Nr. 5, A.2 bis einschließlich A.2.4.4. Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Nr. 8, A.2) hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich durchgeführten Inspektionen zu befolgen. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.	
DVS ZERT GmbH, Möhrke Straße 11 • 06114 Halle (Saale) • 0345 66333-33 Fax: +49 345 66333-34 • E-Mail: info@hlv-halle.de	

Zertifikat für die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834-3:2021



Zertifikat für das Schweißen von Schienenfahrzeugen und Schienenfahrzeugteilen nach EN 15085-2



**HEIBI METALL BIRMANN GMBH**

Friedrich-Ebert-Straße 62
91626 Schopfloch

Telefon 09857 709-0
Telefax 09857 709-62
E-Mail: info@heibi-metall.de

www.heibi-metall.de
www.heibi-living.de

HEIBI METALL BIRMANN GMBH

Friedrich-Ebert-Straße 62
91626 Schopfloch | Germany

Telefon +49 9857 709-0
Telefax +49 9857 709-62
E-Mail: info@heibi-metall.de

www.heibi-metall.de
www.heibi-living.de