

Immer her mit dem Transportproblem

Zanner Fahrzeugbau agiert mit einem breiten Produktportfolio und Dienstleistungsspektrum sowie viel Know-how am Markt. Das Marktgebiet des mittelständischen Unternehmens in Himmelkron reicht dabei weit über die nordbayerischen Grenzen hinaus.

JÜRGEN KLASING

Seit mehr als 140 Jahren erfüllt die Firma Zanner Fahrzeugbau im fränkischen Himmelkron nun schon die Spezialwünsche ihrer Kunden. Ziel des Unternehmens ist es, für jede noch so außergewöhnliche Transportaufgabe ein innovatives, maßgeschneidertes und effizientes Fahrzeugkonzept zu realisieren. Und genau damit hat sich der Fahrzeugbaubetrieb weit über die Grenzen Nordbayerns hinaus einen Namen gemacht.

Das Produktportfolio reicht vom Ladekran über Abroll- und Absetzkp-

per sowie Kühlfahrzeuge bis zum Holztransportfahrzeug. Zudem können die Kunden Doppeldeckertransporter und Spezialfahrzeuge bis hin zu Satteltief ladern oder Tiefladere aufbauten bestellen. Reichlich Erfahrung hat Zanner auch beim speziellen Transport von Arbeitsmaschinen. Die selbstfahrenden Arbeitsmaschinen, wie Hubarbeitsbühnen oder Gabelstapler, sind entweder sehr schwer oder verfügen nur über eine geringe Bodenfreiheit (bis 2 Zentimeter). Dann müssen die Transport- oder Sattelzuganhänger entsprechend mit

einer Rampeanlage aufgebaut werden. Die Rampeanlage muss so gebaut sein, dass sie ohne Stufen oder Unebenheiten befahrbar ist. Dazu müssen alle Teile bündig aufliegen und ein gleichbleibend flacher Auf-fahrwinkel erreicht werden. Für den Transport selbst wird die Rampe möglichst klein zusammengefaltet. Mit vielen Detaillösungen hat sich Zanner ein Entwicklungs-Know-how erarbeitet, das auch mit Patenten geschützt wird, wie zum Beispiel das Überfahrblech zwischen den Rampenteilen.

Ein zufriedener Kunde verlässt mit seiner individuellen Transportlösung den fränkischen Fahrzeugbauer in Himmelkron.





BMC: Baring

Fertig zur Übergabe: Dieser Vierachs-Lkw hat zwei Achsen hinten plus eine gelenkte Nachlaufachse, sodass das Gewicht des Ladekrans hinten gut aufgenommen wird.

Das Zusammenspiel von Kundenanforderung, Ingenieurskunst und Handwerks-Know-how versetzt das Unternehmen in die Lage, die Sonderaufbauten nach Kundenwünschen praxisgerecht umzusetzen. Dabei lautet die Devise des fränkischen Fahrzeugbauers, dass der Sonderaufbau nicht nur leistungsfähig, sondern auch leicht und einfach zu bedienen sein muss.

Neben dem Fahrzeugbau kümmert sich Zanner auch um die Unfallreparatur an Kofferaufbauten, beispielsweise Kühlfahrzeugen. Auf Unfallschäden am Fahrerhaus ist das Unternehmen jedoch nicht mehr eingerichtet – es mangelt hier an entsprechenden Aufträgen. Zudem gehören Wartung und Service sowie die Reparatur der Nutzfahrzeuge inklusive ihrer hydraulischen Geräte zum Dienstleistungsspektrum. „Gerade dabei ist die regelmäßige Wartung und die Durchführung von Verschleißarbeiten oder Ölwechseln ein entscheidender Faktor für ihre Lebensdauer“, unterstreicht der Geschäftsführer Klaus Seifert, der das mittelständische Familienunternehmen bereits in der fünften Generation führt.

Seifert hat den Betrieb 1991 von seinen Eltern übernommen und leitet

ihn seitdem gemeinsam mit seiner Ehefrau Corinna. Er engagiert sich zudem schon lange in der Verbandsarbeit: Viele Jahre war er in der bayerischen Verbandsarbeit im Tarifausschuss aktiv. Es folgte die Arbeit im Bundesverband ZKF als Delegierter

aus Bayern im Fachausschuss Karosserie- und Fahrzeugbau. Vor drei Jahren übergab er diese Aufgabe an Ines Hensel aus Würzburg. Heute ist Seifert noch im Vorstand der Innung Oberfranken tätig.

Bis zu 1.000 Teile

Doch zurück zum eigentlichen Geschäftsbereich, dem Nutzfahrzeugbau. Sobald die Himmelkroner Spezialisten mit einem Kunden das individuelle Transportfahrzeug mit Auf- und Anbauten sowie möglicher Ladetechnik wie Kran oder Hebebühne abgestimmt haben, beginnt die Konstruktionsabteilung mit der Planung. Früher wurde in der Werkstatt noch mit einer Handskizze und der Erfahrung des Fahrzeugbauers am Fahrzeug der Aufbau konstruiert und angefertigt. Heute werden jedes Fahrzeug und die Teile seines Aufbaues digital konstruiert, gezeichnet, und es wird automatisch eine komplette Teileliste erstellt.

Die Voraussetzung für die reibungslose Abwicklung des Auftrags ist eine detaillierte Konstruktionszeichnung mit allen Details sowie den einzelnen Blechteilen. Hierfür ist die Konstruktionsabteilung mit zwei Diplomingenieuren, einem Techniker und einem qualifizierten Facharbeiter aus der Werkstatt besetzt. Anhand der Zeichnungen werden später die Einzelteile geschnitten, geschweißt und montiert. Seifert erklärt, dass es je nach Aufbau bis zu 1.000 unterschiedliche Teile gibt, die alle dreidimensional gezeichnet werden. Die Konstrukteure versuchen dabei, auf den bereits existierenden Teilebestand zurückzugreifen. Aber letztlich ist „jeder Lkw ein Einzelstück“, erklärt Seifert.

Die digitalen Pläne des Nutzfahrzeugaufbaus schicken die Konstrukteure in die hauseigene Stahlbauabteilung am Standort Wirsberg. Hier werden die Einzelteile von CNC-gesteuerten Maschinen hergestellt. Die Facharbeiter im Stahlbau sind auf diese speziellen Maschinen extra geschult und können zum Beispiel

F+K-TIPP

„Mehr zum Fahrzeugbau“

finden Sie unter www.fahrzeug-karosserie.de

Betriebsdaten

Zanner Fahrzeugbau

Die Zanner Fahrzeugbau GmbH mit Hauptsitz im fränkischen Himmelkron hat sich auf hydraulische Beladesysteme (Kran, Absetzkipper, Abrollkipper etc.) spezialisiert. Zanner ist zudem Hiab-Haupthändler für Nordbayern. Weitere Produktschwerpunkte sind Kühlfahrzeuge, Tieflader und Doppeldecker. Der Betrieb umfasst insgesamt 5.000 Quadratmeter bebaute Fläche. 68 Mitarbeiter kümmern sich um die Spezialwünsche der Kunden.

Kontakt:

Zanner Fahrzeugbau GmbH,
Himmelkron
www.zanner.de

durch geschickte Positionierung der Teile auf einer Blechtafel und durch Nacharbeiten der Lasertrennlinien den Materialverschnitt deutlich optimieren. Sind alle Einzelteile für den Hilfsrahmen oder den Aufbau komplett, setzen und schweißen die Mitarbeiter sie im angrenzenden Hallenabschnitt zusammen. Abschließend passen sie die Stahlkonstruktion auf das Fahrgestell an und überprüfen den exakten Sitz. Darin unterscheidet sich Zanner von den meisten Fahrzeugbauern. Die Fertigung und Verschweißung des Aufbaus findet ohne das Lkw-Fahrgestell oder die Anhängerplattform statt. Dadurch schützen die Fahrzeugbauer das Chassis vor Schweiß- oder Schleifspuren.

Je nachdem, welche Oberflächenbeschichtung gewünscht ist, erfolgt der nächste Arbeitsschritt entweder in der eigenen Lackiererei mit zwei Kabinen oder bei einem langjährigen Partner vor Ort. Dieser kann sowohl eine Pulverbeschichtung als auch die Feuer- oder Spritzverzinkung durchführen. Den Korrosionsschutz der Stahlteile, des Chassis und des Rahmens stellen die Himmelkroner ak-



In der Fahrzeugmontage entstehen die unterschiedlichsten Transportlösungen mit Koffer-, Pritschen- oder Klipperaufbau.

tuell zu 95 Prozent durch Feuerverzinken sicher. Der nächste Auftragschritt ist die Endmontage, bei der je nach Aufbautyp die Abteilungen Hydraulik, Elektrik, Fahrzeugbau und Fahrzeugtechnik in enger Abstimmung zusammenwirken, um das Sonderfahrzeug termingetreu realisieren zu können.

Service- und Vertriebsgebiet vertritt, hat ein stufenloses System für die Abstützung des Krans. Die Hydraulikzylinder schieben die Abstützbalken seitlich heraus, und Sensoren erfassen diese Wegstrecke. Auch der Stützbein-Druck, der den Bodenkontakt des Stützbeins misst, oder der Drehwinkelsensor im Kranfuß liefern wichtige Daten, über die die Stabilität des Krans überwacht und seine Hebekraft zu steuern sind. Für den Fahrzeugbauer wird das Fahrzeug zur komplexen Aufgabe: Die Stabilität des Nutzfahrzeugs sowie die hydraulische Steuerung und Sepsorüberwachung der Krananlage müssen abgestimmt und eingestellt werden.

Zanner Fahrzeugbau findet seine Kunden heute in ganz unterschiedlichen deutschen und ausländischen Regionen: Isolierte Fahrzeugaufbauten stellen die Himmelkroner überwiegend im Auftrag regionaler Betriebe für deren Lebensmittel- oder Blumentransport her. Lkws mit Kran oder aufwendiger hydraulischer Ladetechnik bestellen Kunden im Umkreis von bis zu 200 Kilometern. Für ein Tieflader- oder Doppeldeckerfahrzeug kommen die Kunden sowohl aus Deutschland als auch aus den angrenzenden Nachbarländern nach Himmelkron. ■

INFO

Historie

Zanner Fahrzeugbau

- 1874 Friedrich Zanner gründet Wagnerei in Himmelkron
- 1960 Umzug in neue Werkhallen am heutigen Betriebs-sitz
- 1977 Erweiterung des Handwerksbetriebs um eine Lkw- und Pkw-Lackiererei
- 1991 Übergabe des Unternehmens an Sohn Klaus Seifert und Ehefrau Corinna
- 1992 Erweiterung durch eine neue Produktionshalle und Beginn der Zusammenarbeit mit Hiab (Ladekrane)
- 1994 Hiab-Generalvertretung für Oberfranken, Südhö-ringen und Südsachsen – die Generalvertretung wurde in den folgenden Jahren auf ganz Nordbayern erweitert
- 2001 Start der Zanner Mittelfranken GmbH in Rednitz-hembach
- 2005 Erweiterung des Hauptsitzes in Himmelkron um neue Servicehalle
- 2013 Erweiterung um eine Fertigungsstätte in Wirsberg

Test mit reichlich Überlast

Vor der Fahrzeugübergabe steht noch die Überprüfung des Fahrzeugs mit allen Anbauteilen und dem hydraulischen Ladekran. Das lässt der Geschäftsführer von einem freien Sachverständigen auf seinem Betriebsgelände durchführen. Der Fahrzeugbauer erklärt die Belastungen am Beispiel eines Ladekrans: „Der Ladekran wird in allen Abstützsituationen mit 25 Prozent Überlast getestet. Das soll die Betriebssicherheit des Fahrzeugs sicherstellen.“

Der Ladekran am Nutzfahrzeug ist ein komplexes System, das mit seiner technischen Abstützweiten-Überwachung erkennt, ob der Kran halb oder gar nicht abgestützt ist. Entsprechend reduziert sich dann die Hebeleistung des Krans und/oder der Aktionskreis. Der Ladetechnikhersteller Hiab, den Zanner in einem großen