



HELMUT  
**BREUER**  
G M B H

Konstruieren . Zerspanen . Spritzgießen . Extrudieren . Formen . Schweißen . Kleben . Prüfen



## **DIE FERTIGUNG**

Generationen von Fachkompetenz



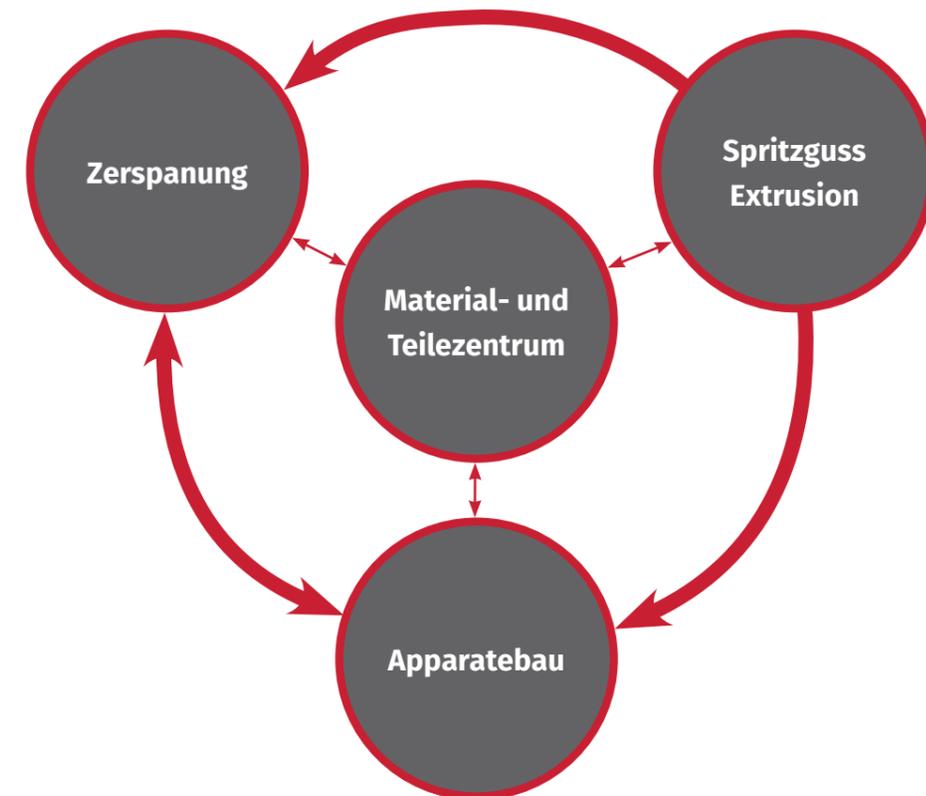
## Unser Potential ist Ihr Vorteil

Fachwissen, umfangreiche Betriebsausstattung und über 50 Jahre Erfahrung.

Ausgehend von der nebenberuflichen Herstellung von Dreh- und Frästeilen im Wohnhauskeller des Firmengründers, welcher dann 1965 den Schritt in die Selbstständigkeit wagte, entwickelte sich eine multifunktionale Bearbeitung und Verarbeitung von thermoplastischen Kunststoffen.

Die Helmut Breuer GmbH bietet eine Fülle von Leistungen aus einer Hand, so dass für den Kunden ggf. lästige Lieferantenschnittstellen entfallen können. 8000m<sup>2</sup> Gelände mit ca. 4000m<sup>2</sup> hervorragend ausgestatteter Hallenfläche und ein leistungsstarker Maschinenpark erlauben umfangreiche Möglichkeiten, welche in dieser Gesamtheit nur selten in der Branche zu finden sind. Unser wertvollstes Potential liegt jedoch in unseren durchweg qualifizierten und erfahrenen Mitarbeitern. Und damit das so bleibt, wird verstärkt in die Aus- und Weiterbildung von Fachkräften investiert.

Die Gesamtheit der Möglichkeiten macht uns zur Besonderheit in der Branche.



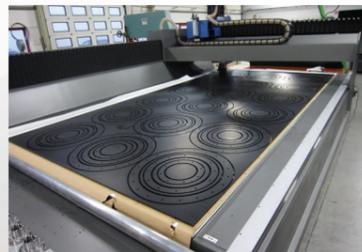
## Fertigungsvorbereitung

- Erstellen der Auftragspapiere
- Ggf. softwareunterstützte Statikberechnungen
- Erstellung von Fertigungszeichnungen (in 2D und 3D) und Stücklisten
- Erstellung von Arbeitsplänen, Programmen, Einrichtparametern
- Erstellung von Prüfunterlagen
- Terminplanung
- Disposition von Material, Personal und Maschinen



## Zerspanung

- Herstellung von Teilen durch spanabhebende Verfahren wie Drehen, Fräsen, Bohren
- Manuelle und computergesteuerte Bearbeitung
- Einzel- und Serienfertigung
- Bearbeitung von Platten, Stäben und gespritzten Rohlingen
- Werkstoffe: PE, PP, PVC, PVDF, PTFE  
PA, POM, PETP, PSU...
- Maschinenbeispiel: Zyklengesteuerte Halbfrontal-Drehmaschine  
Ø620mm x 5800mm über Schlitten  
Ø1000mm über Bett.  
Ø1600mm Schwingdurchmesser bei verfahrenem Bett.  
Futter in der Stellung steuerbar
- Maschinenbeispiel: CNC-Portalfräsmaschine zur Bearbeitung von Platten  
Bearbeitungsfläche 4200mm x 2200mm  
Bearbeitbare Plattendicke bis 100mm  
Automatischer Werkzeugwechsel  
Vakuum-Werkstückspannung  
Späneabsaugung
- Maschinenbeispiel: CNC-Bearbeitungszentrum  
3000mm x 1200mm x 1000mm  
Automatischer Werkzeugwechsel  
Kopf manuell schwenkbar



## Spritzguss und Extrusion

- Herstellung von formgespritzten Teilen aus PE, PP, PVDF, PA, PC, SAN, ABS
- Besondere Qualifikation zur Herstellung dickwandiger und größerer Teile aus PE und PP
- Extrusion von Profilen und Hohlstäben aus PE und PP
- Heißkanaltechnik, Materialtrocknung, Schmelzindexprüfung
- 13 Spritzgießmaschinen mit Schließkräften von 400kN bis 8000kN



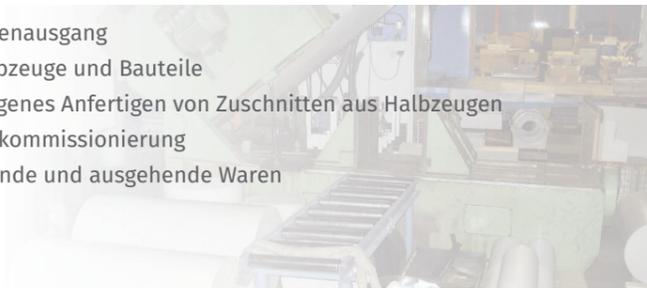
## Apparatebau

- Herstellung von gefügten Bauteilen und Baugruppen bis zu komplexen Anlagen
- Schweißen von PE, PP, PVDF, PVC. Kleben von PVC
- Warmgasziehschweißen, Warmgasextrusionsschweißen
- Heizelementstumpfschweißen, Heizelementmuffenschweißen
- Maschinen für Schwenkbiegeschweißungen (Kanten) mit Arbeitsbreiten bis 3000mm
- CNC-Schweißmaschine für Tafeln mit einer Arbeitsbreite von 4000mm, mit Zusatzeinrichtungen zum Herstellen von Zylindern und rechtwinkligen Eckverschweißungen
- Diverse manuelle Rohrstumpfschweißmaschinen bis Ø630mm
- CNC-Infrarot-Rohrschweißmaschine für PVDF bis Ø315mm
- Warmformen von Rohren und Tafeln



## Material- und Teilezentrum

- Wareneingang und Warenausgang
- Zentrales Lager für Halbzeuge und Bauteile
- Zentrales auftragsbezogenes Anfertigen von Zuschnitten aus Halbzeugen
- Auftragsbezogene Teilekommissionierung
- Pufferlager für eingehende und ausgehende Waren



## Qualität. Arbeitssicherheit. Nachhaltigkeit.

- Strukturierte Kommunikation mit dem Kunden
- Zusammenarbeit mit zuverlässigen Lieferanten und Verwendung von Qualitätsprodukten
- Systematische Arbeits- und Informationsprozesse
- Sorgfältige Planung
- Verwendung hochwertiger Maschinen- und Gerätetechnik
- Einsatz qualifizierter Mitarbeiter
- Systematische Prüfungen
- Jährliche Prüfung der Kunststoffschweißer
- Regelmäßige Unterweisung der Mitarbeiter
- Bereitstellung von Hilfsmitteln und umfangreicher, sicherer Betriebsausstattung
- Ordnung und Sauberkeit
- Effizienter Materialeinsatz
- Recycling von Kunststoffresten und Minimierung von Abfällen
- Energieeinsparung und Wärmerückgewinnung



Fachbetrieb  
WHG



www.tuv.com  
ID 0100001430

## Berufsausbildung

**Berufe in der Kunststoffver- und bearbeitung haben Zukunft!**

**Wir bilden folgende Facharbeiterberufe aus:**

- **Zerspanungsmechaniker/-in – Dreh- und Frästechnik**

Zerspanungsmechaniker stellen Bauteile durch spanabhebende Bearbeitung (Drehen, Fräsen, Bohren) von Rohteilen wie Zuschnitte aus Platten und Stäben oder Halbfertigteilen wie Gussteile oder anderweitig vorgefertigte Teile nach Fertigungszeichnung her. Dort sind sie direkt mit der Planung, Fertigung und Bearbeitung von Bauteilen beschäftigt. Sowohl für die Einzel- als auch Serienfertigung konfigurieren, bedienen und kontrollieren sie konventionelle und computergesteuerte Werkzeugmaschinen. Reguläre Ausbildungsdauer: 3,5 Jahre. Abschlussprüfung mit Facharbeiterzertifikat der IHK.

- **Verfahrensmechaniker/in für Kunststoff- und Kautschuktechnik – Fachrichtung Bauteile**

In dieser Fachrichtung des Verfahrensmechanikers (frühere Bezeichnung „Kunststoffschlosser“) werden Bauteile aus Platten, Rohren, Profilen und Formteilen nach Fertigungszeichnung hergestellt. Hier kommen in der Hauptsache die Fertigungsverfahren Sägen, Bohren, Schleifen, Schweißen, Kleben und Warmformen zum Einsatz. Das Schweißen beinhaltet verschiedene manuelle und maschinelle Schweißverfahren. Reguläre Ausbildungsdauer: 3 Jahre. Abschlussprüfung mit Facharbeiterzertifikat der IHK.

- **Verfahrensmechaniker/in für Kunststoff- und Kautschuktechnik – Fachrichtung Formteile**

Die Fachrichtung Formteile beschäftigt sich mit der maschinellen Serienherstellung von Teilen aus thermoplastischen Werkstoffen in der Hauptsache durch Spritzgießen und Thermoformen. Der Facharbeiter hat die Aufgabe die auftragsbezogenen Tätigkeiten zu planen, die Form-Werkzeuge einzubauen, die Maschinenparameter einzustellen, die zusätzlich benötigten Vorrichtungen und Apparaturen auszuwählen und anzuschließen, die Materialzufuhr einzurichten, die Prozesse zu kontrollieren und die Teile zu prüfen. Reguläre Ausbildungsdauer: 3 Jahre. Abschlussprüfung mit Facharbeiterzertifikat der IHK.

Im Nachgang einer dieser technischen Berufsausbildungen sind beispielsweise Qualifikationen zum Industriemeister oder zum Techniker möglich.



In einem familiären Arbeitsklima bieten wir dem Auszubildenden eine umfangreiche und systematische Wissensvermittlung auch über das eigentliche Berufsbild hinaus, sehr gute und sichere Arbeitsbedingungen, eine faire Ausbildungsvergütung und Perspektiven im Unternehmen.

Voraussetzung ist der Hauptschul- oder Realschulabschluss.

Der Beruf erfordert handwerkliches Geschick, räumliches Denkvermögen, gute Auffassungsgabe, Konzentrationsfähigkeit und körperliche Belastbarkeit.

Wir erwarten vom Auszubildenden unbedingt wirkliches Interesse und Zuverlässigkeit.



Wir sind aktiv!



HELMUT  
**BREUER**  
GMBH

Helmut Breuer GmbH  
Am Senkelsgraben 23  
D-53842 Troisdorf

Telefon: +49 (0) 2241 9523-0  
Telefax: +49 (0) 2241 400769  
E-Mail: [info@breuer-kunststoffe.de](mailto:info@breuer-kunststoffe.de)

[www.breuer-kunststoffe.de](http://www.breuer-kunststoffe.de)