

# Blickpunkt Wirtschaft

Hagen · Ennepe-Ruhr · Märkischer Kreis

regional



April 2013

## Alles im Griff

Elaflex Hiby sorgt dafür, dass der Sprit fließt

KURVE GEKRIEGT

Erfolgreiche **Ausbildung**  
nach mäßigem Start

GUTE CHANCEN

Vogelsang sucht  
**Haupt- und Realschüler**

FLOWER POWER

**Freilichtmuseum** meets  
the Seventies



# Hier wird ordentlich was verzapft

## Elaflex Hiby versorgt mit seinen Pistolen Tankstellen in aller Welt

**Plettenberg.** Ungute Gefühle beim Griff zur Zapfpistole kennt Lutz Weißpfennig zur Genüge. Doch der Ärger über die hohen Spritpreise an der Tanke wird bei ihm auch schon mal von purer Neugier verdrängt. „Dann schaue ich unten drunter.“ Jahrgang, Seriennummer – da kennt er sich

aus: „Das habe ich im Kopf.“ Er merkt auch direkt, wenn das Zapfventil nicht in Ordnung ist, denn er arbeitet in der Endmontage bei Elaflex Hiby Tanktechnik (EHT) in Plettenberg. Und dort werden die Zapfpistolen produziert, mehr als 1000 Stück unterschiedlicher Größe und Funktionen am Tag.

„In Europa haben Hiby-Zapfventile einen außerordentlich hohen Marktanteil. In Australien sieht es ähnlich aus“, erklärt Geschäftsführer Thomas Hiby.

### 86 Einzelteile für ein Zapfventil

In kleinen Montagegruppen setzen Weißpfennig und seine Kollegen Federn und Abrisskupplung ein, befestigen Griff

und Zugteil. Produziert wird auf Bestellung, modernste Computer- und Robotertechnologie kommt zum Einsatz. Bei der Montage sind aber nach wie vor geschickte Hände gefragt. Aus bis zu 86 Einzelteilen besteht ein Zapfventil. Ein kompliziertes Innenleben sorgt dafür, dass der Sprit fließt – und dass er rechtzeitig gestoppt wird.

Die automatische Abschaltung bei vollem Tank ist eine

hauseigene Entwicklung. 1962 entstand sie in Zusammenarbeit mit dem Hamburger Unternehmen Elaflex. Das „ZVA“, Abkürzung für Zapfventil-Automatik, wurde Standard – wie auch schon das Zapfventil Universal ab 1952 von Plettenberg aus die Welt eroberte.

Thomas Hibys Vater Hans setzte damals auf die richtigen Pferdestärken. Mit dem rasant zunehmenden Automobilverkehr stieg der Bedarf an

Tankstellen und Zapfventilen. Sie verdrängten nach und nach die Armaturen für Feuerlösch-einrichtungen und Dampflokotiven, die zuletzt hauptsächlich hergestellt worden waren.

### Am Anfang stand eine Bronzegießerei

Sich immer wieder mit neuen Produkten auf veränderte Anforderungen ein- >>

## Wie funktioniert ein Zapfventil?

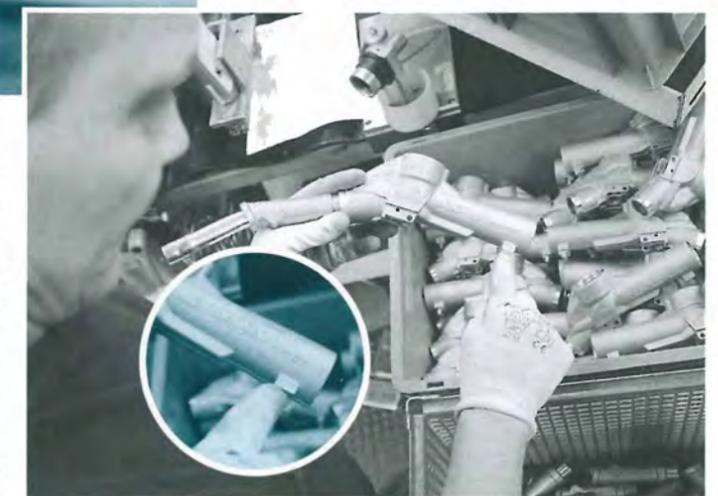


Das Zapfventil im Tank positionieren, den kleinen Hebel im Griff einrasten lassen, und der Kraftstoff fließt. Ist der Tank voll, schaltet sich das Ventil automatisch ab – jeder kennt es, aber wie geht's?

**Alles aus Sand:** Die computer-gesteuerten Maschinen können auch komplizierte Kerne für die Gussteile fertigen.

Fotos: Nougrigat (6)

Fließt der Kraftstoff in den Tank, entsteht im Zapfventil ein Unterdruck. Der wird ausgeglichen, indem über eine Fühlerdüse Luft angesaugt wird. Solange diese Düse frei bleibt, kann der Kraftstoff fließen. Ist der Tank voll, taucht die Fühlerdüse in die Flüssigkeit und die Luftzufuhr bricht ab. Dadurch baut sich im Ventil ein Vakuum auf, das eine Membran hochzieht und damit die Abschaltmechanik auslöst.



**Unverkennbar:** Lutz Weißpfennig zeigt Jahrgang und Seriennummer.

>> stellen – das hatte schon Firmengründer Albert Hiby beherrscht, der ab 1913 eine der ältesten Bronzeießereien der Region zur Armaturenfabrik ausbaute. „Er war ein großer Bastler und Erfinder“, erinnert Thomas Hiby an seinen Großvater.

### Für jeden Kraftstoff das passende Ventil

Seitdem 1952 die ersten Hiby-Zapfventile auf den Markt kamen, sind sie immer wieder verbessert worden. Zudem wurde die Produktpalette erweitert. Größere Abgabeleistungen für Busse, Lkw und Flugzeuge waren gefragt, die Gasrückführung zum Schutz vor giftigen Dämpfen wurde entwickelt, neue Kraftstoffe wie Flüssiggas kamen hinzu. Für alles fand man eine Lösung. „Wenn morgen Apfelsmus gezapft werden muss, dann werden wir uns auch damit beschäftigen“, schmunzelt EHT-Geschäftsführer Stefan Kunter.

Am Anfang jeden Zapfventils steht fließender Sand. In der Kernmacherei wird er in die am Computer entwickelten Modelle gepresst. Mit den Formen werden rund 80 Gusskästen pro Stunde bestückt, die in der Gießerei mit rotglü-



**Firmengeschichte:** Thomas Hiby führt das Unternehmen in dritter Generation.

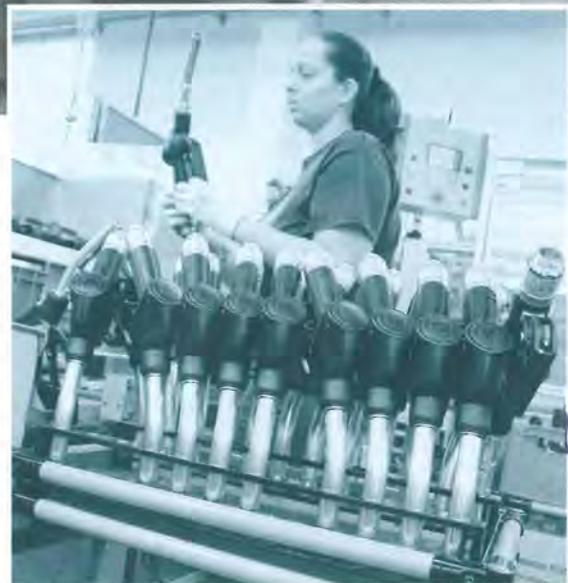


**Alles dicht:** Konstandinos Goulas versenkt die Gussteile in ein Wasserbecken. Steigen Luftbläschen auf, wird aussortiert.

hender Bronze oder Aluminium befüllt werden. Für die Großserien gehen die Teile ins zweite Werk einige Hundert Meter weiter. Dort werden sie bearbeitet und montiert. Und immer wieder geprüft.

Absolut dicht müssen sie sein und voll funktionsfähig – wie die Abrisskupplung, vor mehr als 15 Jahren bei Hiby entwickelt. Sie löst sich bei einem Zug von 120 Kilogramm und verhindert, dass zerstreute Autofahrer beim Start mit dem Ventil im Tank die Zapfsäule mitreißen.

Wird es ordnungsgemäß behandelt, hält ein Zapfventil rund zehn Jahre – und es hat, anders als billigere amerikanische Einwegprodukte, einen Vorteil, wie Hiby betont: „Man kann es reparieren.“



### Info: Elaflex Hiby Tanktechnik

Aus der langjährigen Zusammenarbeit der Firmen Hiby in Plettenberg und Elaflex in Hamburg entstand 1997 der Unternehmensverbund Elaflex Hiby Tanktechnik. Während Elaflex vor allem die Konfektionierung der Schläuche, die Entwicklung und ein weltweites Vertriebsnetz einbringt, ist Hiby in zwei Werken in Plettenberg auf die Produktion und Montage der Zapfventile spezialisiert. Daneben werden Alu- und Rotgussteile für Kunden hergestellt. In Plettenberg sind rund 180 Mitarbeiter beschäftigt. Der Exportanteil liegt bei 80 Prozent.