

**Alex Heiger-Phillips**  
Eine Karriere bei System 180

Alex Heiger-Phillips fiel bei der System 180 GmbH auf durch seinen höflichen Auftritt, seine perfekte Kleidung und den Gürtel, an dem die wichtigsten Werkzeuge für seine Tätigkeit wohlgeordnet aufgereiht waren.

Alex begann seine Lehre als Metallbauer bei der Museumstechnik GmbH Anfang 1997 und wechselte als Geselle 2002 zur System 180 GmbH (die beiden Firmen waren damals eng und am selben Ort miteinander verbunden). Der Schlossermeister Bernd Woitschach (1941 bis 2002) war bei der System 180 GmbH angestellt, sodass der erfahrene Geselle Fred Maikowski (auf dem Tag zwei Jahre nach Bernd Woitschach geboren, am 25. September 1943) für Alex' Ausbildung primär zuständig war.

2011 legte Alex Heiger-Phillips nach Vorbereitung neben seiner beruflichen Tätigkeit die Prüfung als Meister im Metallbauhandwerk bei der Handwerkskammer Hamburg ab.

Danach war er Bereichsleiter Metallfertigung und zeichnete sich durch Innovationen zur Produktivitätssteigerung und zum Schutz von Handwerkern und Maschinen aus.

Alexander Heiger wurde am 16. März 1979 in Wittenberg geboren, lebte später bis zur Friedlichen Revolution in Berlin-Mitte und Berlin-Hohenschönhausen. Heute wohnt er in Berlin-Prenzlauer Berg und hat mit seiner Partnerin einen achteinhalbjährigen Sohn.

Er verlässt die System 180 GmbH Ende März 2026 um als Testlabortechniker beim OSZ Georg Schlesinger zu wirken.

Alle Fotos 25. Februar 2026  
Bericht: 3. März 2026



1 Alexander Heiger-Phillips in seinem Büro ...

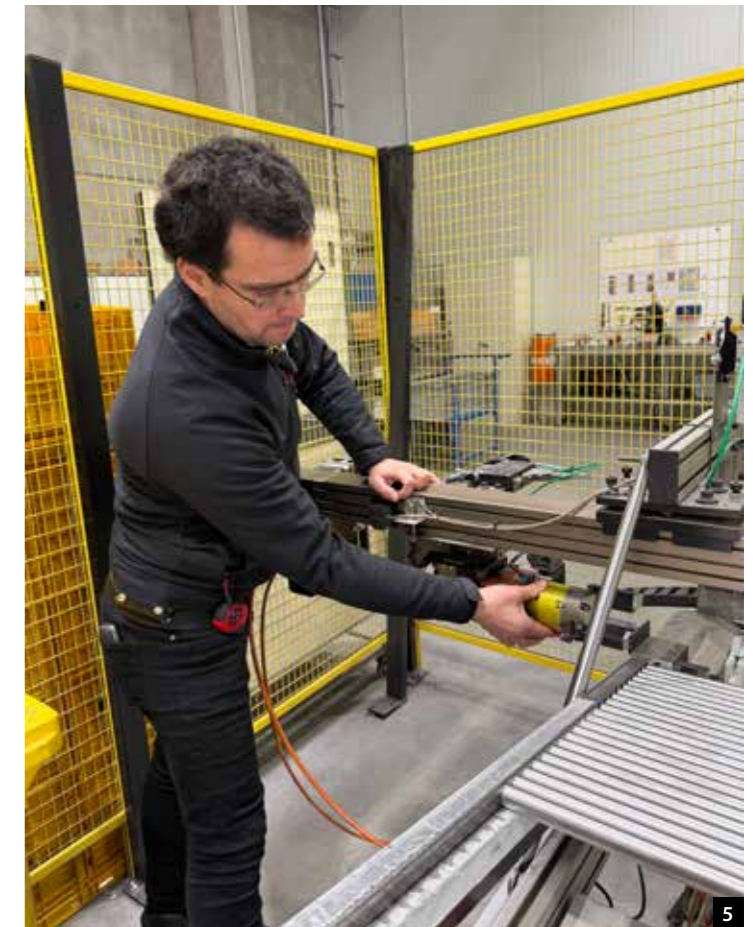
2 ... und an seinem Schreibtisch, im Hintergrund Betriebsleiter Olaf Dobrinski

3 und 4 Marc Bauer schweißt Mutterstäbe für Rohrsystem  $\varnothing$  48,3 mm.

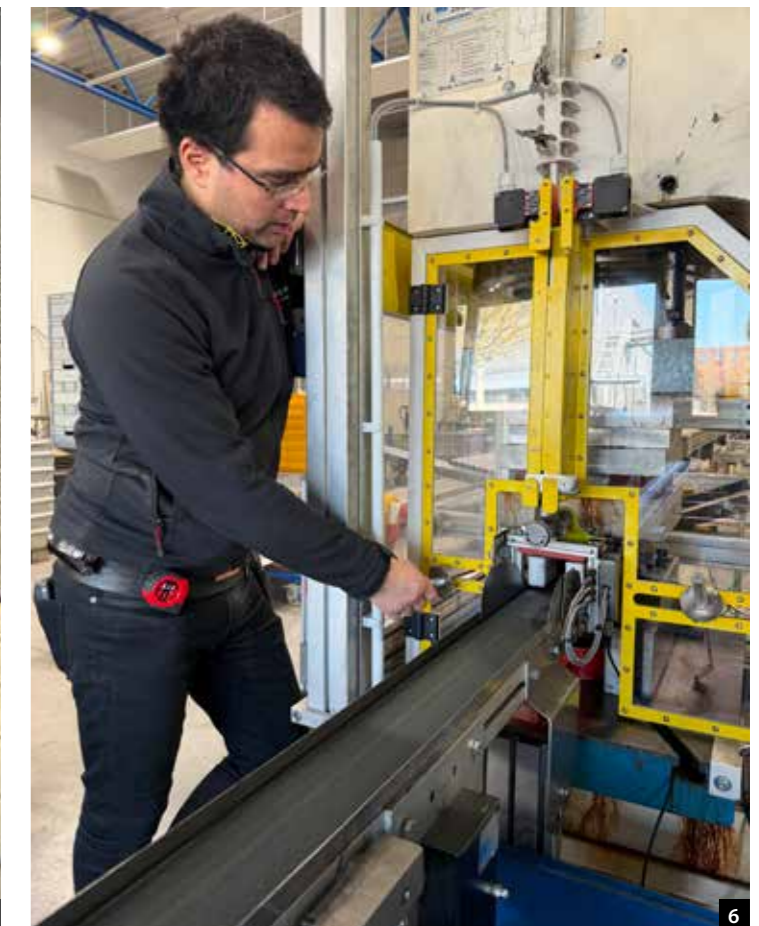
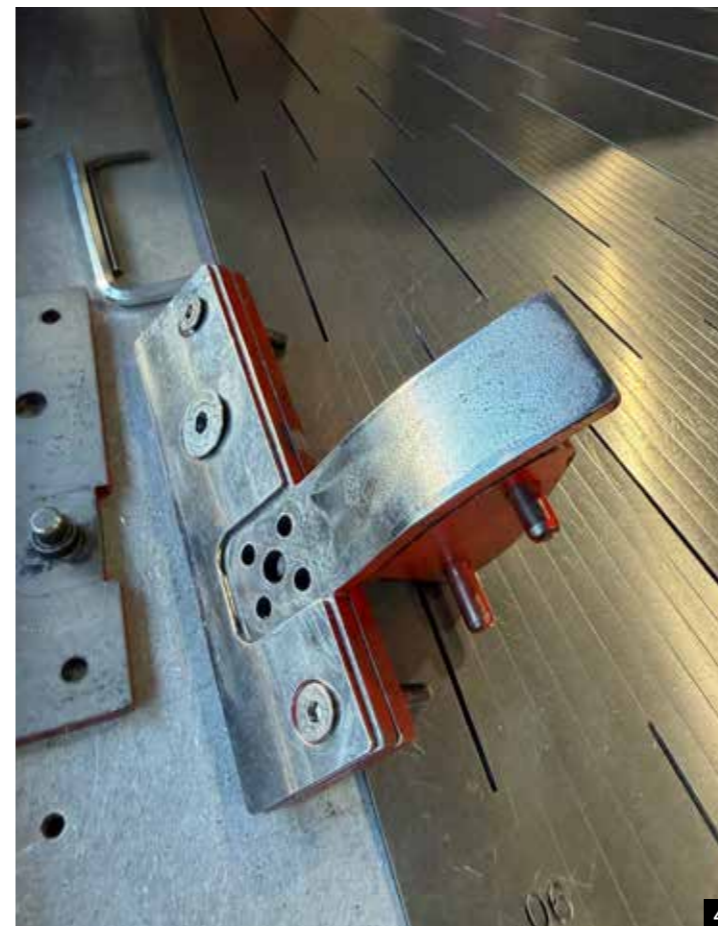
5 Auch ein Produkt von Alex: Spiegel im Stil der chinesischen Han-Zeit, aus Bronze gefertigt in den Werkstätten der System 180 GmbH

6 Gießbett für die Fertigung der Spiegel





- 1 Werkzeug zum Biegen von Diagonalen
- 2 Werkzeug in der Presse
- 3 Schwerlastpresse
- 4 Messeinheit an der Schwerlastpresse
- 5 Vorschub und Winkelgeber am Systemrohrautomat
- 6 Typischer Edstahlschrott von Rohren  $\varnothing$  20 mm



1 Qualitätskontrolle an einen verzinkten Systemrohr mit Abplatzungen

2 Qualitätskontrolle an einer schwarz lackierten Diagonale mit Fehlstellen

3 Werkzeug für Biegung von Diagonalen

4 Lehre für Biegung von Diagonalen

5 Schraubstock für Biegung von Diagonalen

6 Kombinationsautomat für teilautomatisierte Fertigung von Systemrohren: Für den Schutz der Mitarbeiter wurden zwei Greifer, ähnlich wie zum Brötchengreifen im Supermarkt, entwickelt. Festgeklemmte Rohre können so gegriffen werden ohne in die laufende Maschine einzugreifen.



1 Im Stillstand können die beiden Türen geöffnet werden, um notwendige Arbeiten zu erledigen.

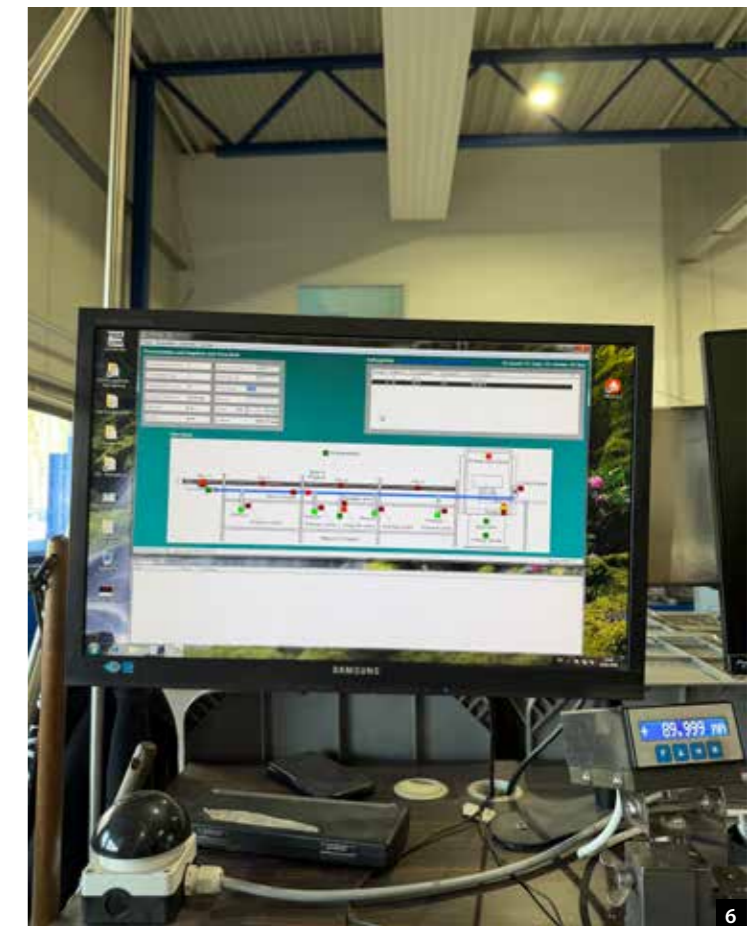
2 Anzeige zur Überprüfung tordierter Rohren

3 Bereket Teweldebrhan am Schaftlocher

4 Alex Heiger-Phillips zeigt die Eigententwicklung der Sicherheitsaktoren des Schaftlochers.

5 Unterstützung und Führung an der Maschine für Mutterstäbe

6 Mutterstabhülsen



1 Mutterstabpresse mit Werkzeug für kreuzförmige Umformung

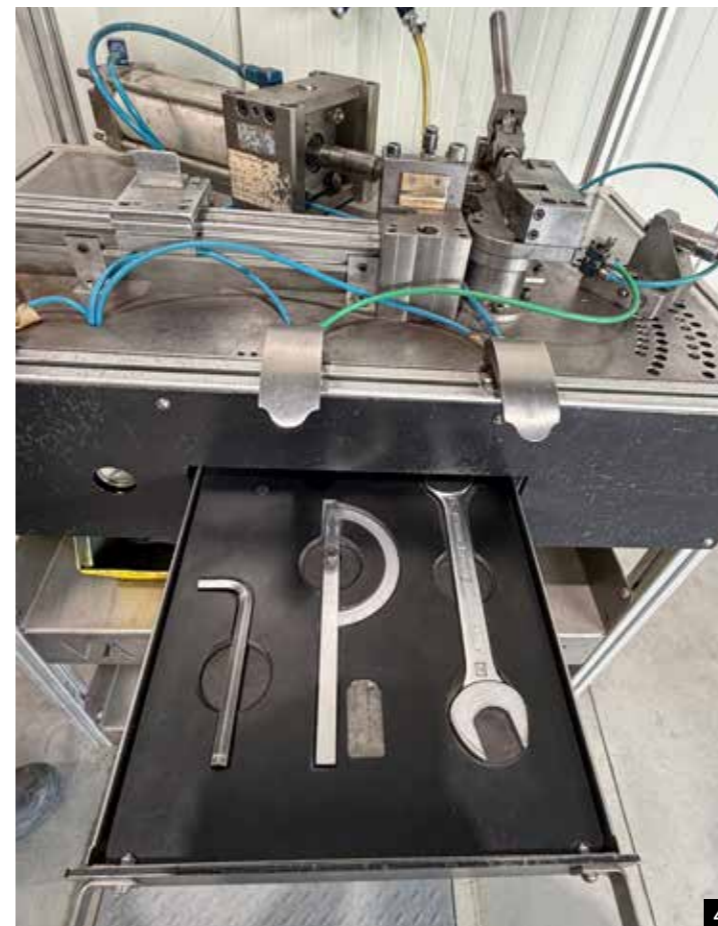
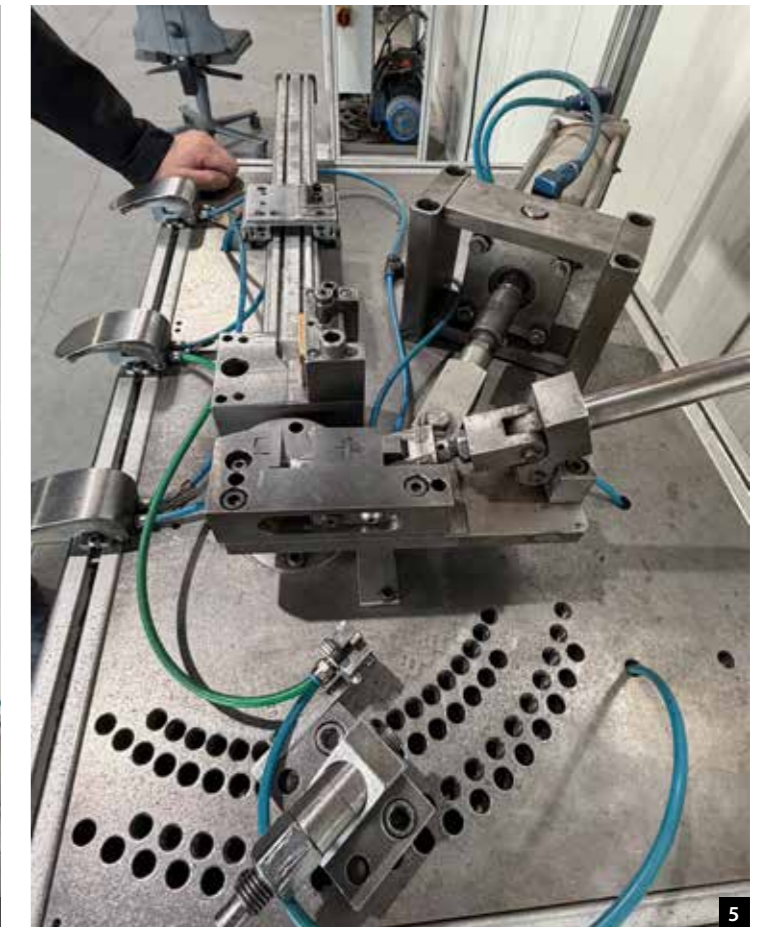
2 Auflage für Mutter- und Kombistäbe

3 Messstation mit Informationsblättern für alle dort Tätigen.

4 Kreissäge mit Leichtmetallandrückplatten zur Schonung von Maschine und Sägeblatt

5 Verbesserungen am Rohrautomaten

6 Bedienungsterminal am Rohrautomaten



1 Messeinheit

2 Alex erläutert die pneumatische Biegebank, in der die Diagonalen endgefertigt werden.

3 Biegebank für Diagonalen

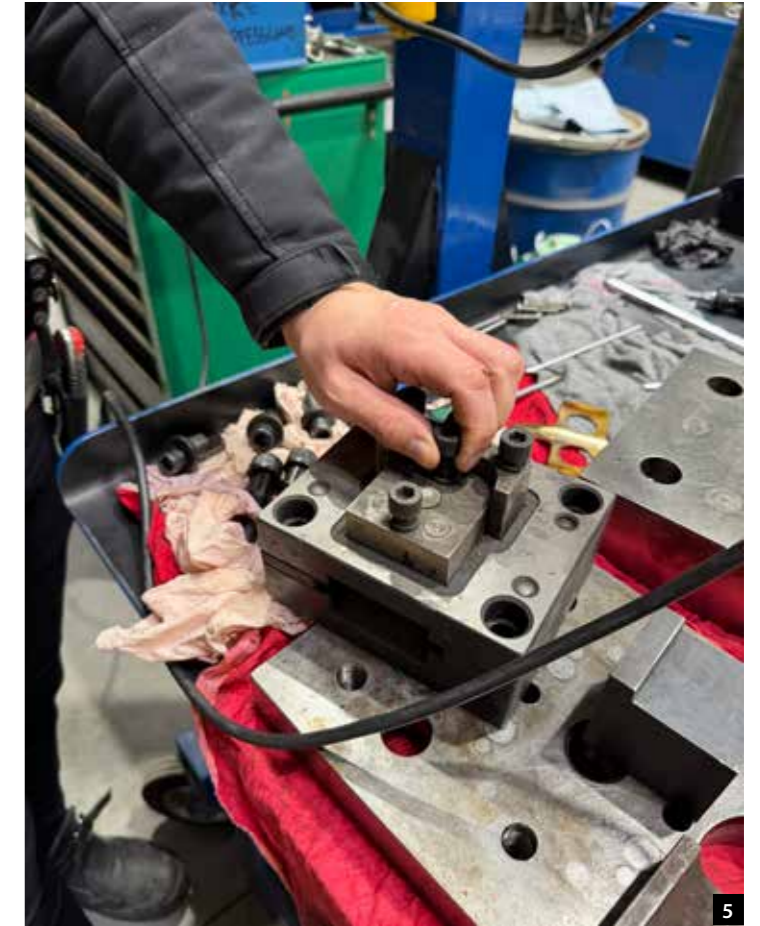
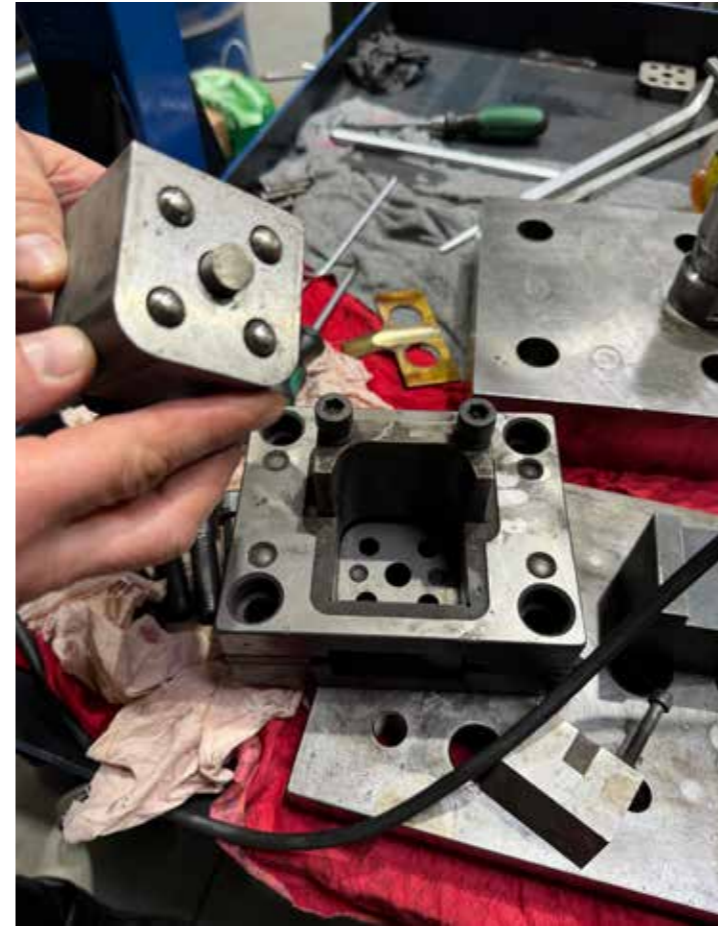
4 Vorbildlicher Einsatz für Werkzeug zum Verstellen der Biegebank

5 Biegebank für Diagonalen

6 Entgrater für Systemrohre



1



5



2



4



6

1 Für schlechte Zeiten: Münzenfertigung bei System 180

2 Sammelstelle für Reklamationen

3 bis 5 Aus früher Zeit: Werkzeug für Rohre mit Durchmesser 33 mm, die seit Jahrzehnten nicht mehr gefertigt werden.

6 Matrize aus dem Rohrautomat für Rohre  $\varnothing$  20 mm