

Mit präzisiertem Polieren und Entgraten weltweit führend

Straubenhardter OTEC gibt Oberflächen den letzten Schliff

Von unserem Mitarbeiter
Chris Heinemann

Straubenhardt. Glänzende Oberflächen – innen wie außen: Hinter der spiegelnden Glasfassade der Straubenhardter OTEC Präzisionsfinish GmbH entstehen hochwertige Schleif- und Poliersysteme für perfekte Oberflächen. In nur neun Jahren hat sich das kleine Unternehmen international einen Ruf als führender Entwickler und Hersteller in der Oberflächentechnik erworben.

OTEC wurde im Herbst 1996 von Helmut Gegenheimer gegründet. Neben dem Firmen-

gründer sind als weitere geschäftsführende Gesellschafter Martin Moser für den Bereich Technik und Soran Jota für den Vertrieb verantwortlich. Nach Jotas Worten ist die ungewöhnlich schlanke Belegschaft von 32 Mitarbeitern auf den „sehr geringen Anteil an Eigenfertigung“ zurückzuführen. Die oftmals von Lieferanten aus der unmittelbaren Nachbarschaft bezogenen Bauteile werden in dem Straubenhardter Betrieb lediglich montiert.

In den von OTEC entwickelten Schleppfinish- und Tellerfliehkräftenanlagen werden Metall- und Kunststoffteile aus der Feinwerktechnik für die unterschiedlichsten Industriezweige bearbeitet, von der Metall-, Kunststoff- und Textilindustrie über die Medizin- und Dentaltechnik bis zum Automobilbau und der Schmuck- und Uhrenbranche. „Die Feinstanzteile haben bei der Herstellung oft scharfe Kanten oder Grate“, erläutert Jota. In den Maschinen kommen Granulate zum Einsatz, mit deren Hilfe sich die Oberflächen der Werkstücke glätten, polieren, entgraten oder verrunden lassen.

Den Vorteil demonstriert der 32-jährige Betriebswirt am Beispiel eines metallenen Fräasers: „Die Schneidkante des Werkzeugs wird um etwa 20 Tausendstel Millimeter verrundet, damit sie nicht so schnell bricht.“ Damit verlängert sich die Lebensdauer um 50 bis 100

Prozent. Außerdem können polierte Oberflächen wesentlich besser, beispielsweise zu Härtings- oder Veredelungszwecken, beschichtet werden. „Fast jeder Fingerring hat eine unserer Maschinen durchlaufen, bevor er ins Geschäft kam“, so Jota.

Beim Schleppfinish werden die Werkstücke mit hoher Geschwindigkeit durch einen Behälter mit Schleif- oder Poliergranulat geschleppt. Durch die schnelle Bewegung entsteht zwischen Werkstück und Granulat ein hoher Anpressdruck, wodurch in kürzester Zeit eine exakte Kantenverrundung oder ein Hochglanzfinish in der Qualität einer Handpolitur erzielt wird. Tellerfliehkräftenanlagen sind oben offene Behälter, in denen die Werkstücke auf rotierenden Tellerböden zusammen mit einem Schleif- oder Polier-

Spitzentechnik aus der Region

granulat in eine Strömung versetzt werden, die einem Wirbelsturm im Miniaturformat ähnelt. Die verschiedenen Fliehkräfte zwischen den Werkstücken und dem Granulat bewirken laut Firmenprospekt ein im Vergleich zu herkömmlichen Verfahren bis zu 20-fach besseres Bearbeitungsergebnis.

Technologisch führend ist OTEC laut Jota insbesondere in der Realisierung individueller, effizienter und vor allem wirtschaftlicher Lösungen für besonders anspruchsvolle Anwendungsbereiche. Um auf Kundenanforderungen eingehen zu können, brauche man Know How und langjährige Erfahrung. Diese besondere Art von Ingenieurleistungen sind nach seiner Beobachtung in aufstrebenden Niedriglohnländern noch nicht in dem Maße vorhanden wie in Deutschland. Erstaunlicher ist, dass auf diesem speziellen Gebiet nicht einmal die USA mithalten können, wie Jota feststellt: „Können Sie sich vorstellen, dass wir keinen einzigen Konkurrenten aus den USA haben, wohl aber aus China, der Türkei und Brasilien?“

Einen Grund dafür sieht der Vertriebschef in der guten Grundlagenausbildung, die hierzulande von Berufsschulen in Verbindung mit



MODERNSTE GLEITSCHLEIFTECHNIK zur Oberflächenbearbeitung: Entwicklungschef Thomas Gegenheimer, Bruder des Firmengründers, bedient eine automatisierte CF 50-Tellerfliehkräftenanlage, bei der nach Entloeren der Trommel das Schleifgranulat durch ein Rüttlersieb von den bearbeiteten Werkstücken getrennt wird.
Foto: Chris Heinemann

der praktischen Ausbildung im Betrieb vermittelt werde. Er ist überzeugt: „Wir sind nicht so schlecht, wie wir geredet werden.“ Neben einer guten Ausbildung hält er auch die „sehr gute Kontinuität“ der Mitarbeiter für wichtig: „Ein Ingenieur kann nur dann gute Ideen einbringen, wenn er lange genug in der Firma arbeitet.“ Bei OTEC sind insgesamt vier Ingenieure und fünf Meister beschäftigt. Die „sehr flache Hierarchie“ lasse den Mitarbeitern verhältnismäßig viel Raum für eigene Entschei-

dungen. Darüber hinaus sei die Firma bemüht, für ihre Beschäftigten „ein gutes Umfeld“ zu schaffen. Dazu gehört unter anderem eine „Oase der Ruhe“ in der Werkhalle, wo es regelmäßig kostenlos Obst und Getränke gibt.

Bei Einstellungen achtet Jota nicht in erster Linie auf gute Noten, sondern darauf, ob ein Bewerber selbständig denken und handeln kann. Weil die Mitarbeiter viel auf Reisen gehen, müssen sie sich im Ausland anpassen und auch mal improvisieren können. So wie OTEC

selbst frei von Fremdbeteiligungen ist, hat es auch seinen Vertrieb auf eigenständige Firmen in 45 Ländern der Welt verteilt.

Der Erfolg gibt dem Unternehmen recht. 80 Prozent der OTEC-Produktion gehen in den Export, vor allem an Kunden in Russland, Spanien, Indien und in der Türkei. Im laufenden Jahr erwartet der Vertriebsleiter ein Umsatzwachstum von sieben bis acht Prozent. Mehr Informationen gibt es unter: www.otec.de.