

Damit alle Rädchen ineinander greifen

BZ-BETRIEBSPORTRÄT: Die Friesenheimer Firma Zahnrad.com dreht, sägt und schneidet Metallbauteile in Kleinserien

Von Bastian Bernhardt

FRIESENHEIM. In der Friesenheimer Industriestraße fertigt die Firma Zahnrad.com Zahnräder, Getriebeteile und Edelstahlwolle für verschiedene Branchen. Außerdem beherbergt das Unternehmen eines der modernsten Präzisionsmesszentren Südbadens.

Denkt der Laie an Maschinen, an Industrie und Metallverarbeitung, dann denkt er an Zahnräder. Und darum dreht sich bei Zahnrad.com alles. Wer durch die Werkshallen geht, sieht sie in allen Formen, Farben und Größen, er sieht die Rohprodukte – massive Stahlstangen unterschiedlicher Durchmesser – und die Endprodukte: kleine Zahnräder mit einer speziell geformten Nut, schwere Kegelhäuser aus Stahl, große, dünne Zahnkränze. Zwischen den 140 Produktionsständen, an denen mehr als 55 Mitarbeiter arbeiten, sind die Werkstücke in ihren verschiedenen Produktionszwischenständen auf Paletten abgestellt. Selten sind es mehr als einige Dutzend.

„Zahnrad.com ist spezialisiert auf Kleinserien“, erläutert Geschäftsführer Detlef Seitz. Das heißt, in Friesenheim werden bis 200 Stück produziert. Die Autoindustrie scheidet damit aus. „Allerdings stellen wir durchaus einmal Bauteile für die Produktion von Prototypen her“, sagt Seitz. Die meisten Kunden sind in den Branchen Maschinenbau, Anlagen-, Energie- und Verfahrenstechnik zu Hause. Als regionale Kunden nennt er etwa die Herrenknecht AG in Schwanau oder den ehemals in Friesenheim ansässigen, heute auf dem Lahrer Flugplatzareal vergrößerten Maschinenbauer Kohler. Ansonsten hat Zahnrad.com Kunden in der ganzen Bundesrepublik, in Frankreich, der Schweiz, selten in den USA, gar nicht in Osteuropa.

Der deutschen Konjunktur geht es gut, das merkt man auch bei Zahnrad.com. Parallel durchlaufen etwa 750 Produktionsaufträge das Werk. Pro Auftrag werden gut 15 Fertigungsschritte nötig. Da steht kaum eine Maschine still im Werk,



Ein Mitarbeiter poliert einen fertigen Zahnkranz.

FOTOS: BASTIAN BERNHARDT

das sich auf drei Hallen verteilt. Viele der insgesamt 140 Maschinen sind hochmoderne computergesteuerte Werkzeugmaschinen. Die zwei neuesten hat Seitz gerade erst von einem Betrieb ersteigert, der pleiteging. Sie haben die Dimension eines Wohncontainers und im Betrieb kann man nur durch ein Sichtfenster auf den Arbeitsprozess schauen. Und selbst das ist nicht leicht. Denn wenn ein Metallring Zähne bekommen soll, dann muss Öl her, viel Öl. Es spritzt an die Scheiben und macht sie milchig.

Man sieht ein Schneidrad, das an einen Apparat herangeführt wird, der dem Rad bis auf einen tausendstel Millimeter genau seine Form gibt. Dann rückt die frisch geformte Schleifscheibe an das Werkstück heran, aus einer Art Brausekopf strömt goldfarbendes Öl auf die Kontaktstelle, dann fährt die Schleifscheibe die Zacken des künftigen Zahnrads ab und schleift die Zähne kaum merklich in ihre endgültige Form. Diese Methode der automatischen Produktion von Zahnrädern sieht man häufig im Werk. An manchen Ständen wird grob gearbeitet, an anderen feiner.

Wo es auf höchste Präzision ankommt, werden die Zahnräder ins werkseigene Messzentrum gebracht, einen auf 20 Grad klimatisierten Raum am Rande der Halle. In seiner Mitte sieht man eine große Granitsteinplatte umrandet von Granitsäulen, die das Messinstrumentarium tragen. Das ganze Messzentrum wiegt 26 Tonnen und musste mit einem Kran ins Werk geschafft werden. Es erinnert ein wenig an eine kleine Version von Stonehenge. „Wir haben hier eines der modernsten Messzentren Südbadens“, erklärt Detlef Seitz stolz. Werkstücke bis 2,50 Meter Durchmesser, 3 Meter Länge und 1,50 Meter Höhe können hier ultrapräzise vermessen werden. Die ganze Konstruktion ruht auf einem Luftpolster,



Detlef und Sabine Seitz

um Erschütterungen auszugleichen, die sonst die Messungen verfälschen könnten. Externe Produzenten lassen teils auch im Auftrag ihre Werkstücke hier messen.

„Wir haben hier eines der modernsten Messzentren Südbadens.“

Detlef Seitz

Historisch ging die Firma aus der Albert Seitz Werkzeugmaschinen e.K. hervor, die Detlefs Seitz' Vater 1964 in Oberweiler gründete. Geschäftsfeld war damals der An- und Verkauf von Gebrauchsmaschinen sowie die Überholung und Entwicklung und der Bau von Sondermaschinen. Daraus wurde 1972 die Albert Seitz GmbH, die schon im Zahnradbau aktiv war. 1978 vergrößerte sich der Betrieb und gründete eine Produktionsstätte in Heiligenzell, weitere Stätten folgten. In den 80er-Jahren war die Firma Deutschlands größter Hersteller von Stahlwolle. Die selbst entworfene und gebaute Ma-

schine, die aus Draht Stahlwolle macht, läuft noch heute. Allerdings hat sich der Betrieb hier auf Edelstahlwolle spezialisiert, die etwa in Bremsbelägen zum Einsatz kommt. Im Jahr 2000 wurden alle Zweige an der Friesenheimer Industriestraße zusammengelegt, 2006 übernahm Detlef Seitz die Geschäfte.

Der 53-Jährige führt die Geschicke des Familienbetriebs heute gemeinsam mit seiner Frau Sabine. Sie steuert die Finanzen. Bei einem Jahresumsatz von 6,5 Millionen Euro keine Kleinigkeit. Außerdem betreut Sabine Seitz das Marketing und das Personalwesen. „Ich achte darauf, dass sich

unsere Mitarbeiter wohl fühlen“, beschreibt Sabine Seitz diese Aufgabe. Dann wird bei Hitze auch mal ein Eiswagen aufs Betriebsgelände bestellt und eine Runde Eis spendiert. Oder es gibt warme Jacken im Winter.

Bei Zahnrad.com werden die Mitarbeiter in Anlehnung an den IG-Metall-Tarif bezahlt, bei der Gewerkschaft ist der Betrieb noch nicht negativ aufgefallen. „Wir wollen attraktiv sein für Arbeitnehmer, denn auch für uns ist der Fachkräftemangel Thema“, sagt Detlef Seitz. Derzeit beabsichtigt der Betrieb etwa, weitere CNC-Dreher, -Fräser und -Schleifer einzustellen. Früher hat Zahnrad.com noch selbst ausgebildet, inzwischen gibt es nur noch einen Azubi und das ist der 19-jährige Sohn des Geschäftsführer-Paars, der den Betrieb einmal übernehmen soll. „Wir haben in der Vergangenheit leider einige schlechte Erfahrungen mit Azubis gemacht“, umschreibt es Sabine Seitz diplomatisch. „Wenn aber ein junger Mensch zu uns kommt und sagt, er will unbedingt bei uns lernen, dann machen wir das jederzeit.“

Mehr Fotos aus dem Werk unter <http://mehr.bz/zahnradcom>



Unter Öl werden in ein rohes Drehstück (rechts) Zähne eingeformt.