

Platz 2: Vor der Finanzkrise hat die Auenwälder Firma Lorch ihr neues Speed-Pulse-Verfahren auf den Markt gebracht

Was eine Firma zusammenschweißt

Von Sigrid Krügel

AUENWALD. 1986 hat Wolfgang Grüb mit seinem Vater die Lorch Schweißtechnik in angeschlagenem Zustand übernommen und kräftig umgekrempelt. Heute hat Lorch rund 160 Mitarbeiter, das neue Werk in Auenwald gehört zu den modernsten in Europa. Und dank Innovations wie dem neuen Speed-Pulse-Verfahren hat die Firma die Wirtschaftskrise besser gemeistert als manch anderer in der Branche.

Es ist jetzt 53 Jahre her: Im Mai 1957 gründet Bruno Lorch in Fellbach eine Firma und beginnt, Schweißgeräte für Handwerker zu produzieren. Helmut Grüb übernimmt den Verkauf und baut den kompletten Vertrieb auf. „Bruno Lorch und mein Vater waren befreundet“, erzählt Wolfgang Grüb. Der Bub wächst mit Schweißgeräten auf. Doch dann wird Lorch verkauft. An eine Firmengruppe in Mühlacker. „Aus dieser Gruppe heraus haben mein Vater und ich 1986 das Unternehmen gekauft“, erzählt Wolfgang Grüb. „Es wäre sonst kaputtgegangen.“

Mit 24 Jahren wird Wolfgang Grüb stolzer Besitzer von 51 Prozent Lorch Schweißtechnik und einer Menge Schulden. „Uns war klar, wenn wir nicht besser sind als der Wettbewerb, schaffen wir es nicht“, sagt der 48-Jährige heute. „Wenn wir Fehler machen, ist alles weg. Du haftest mit Haut und Haar, moralisch und monetär.“ Aber: „Wir hatten beide den Mut.“ Und 2007, zum 50-jährigen Bestehen von Lorch, hat Wolfgang Grüb die letzte Rate seines Existenzgründerdarlehens abbezahlt. „Das heißt aber nicht, dass wir schuldenfrei sind“, sagt er und lacht. Wer wachsen will, muss investieren.

Über 30 Millionen Euro setzt Lorch Jahr für Jahr um, 24000 Schweißanlagen werden jährlich produziert und in 60 Ländern weltweit vertrieben. Brücken in Indien, Gasleitungen in Osteuropa: „Alle Länder, die Infrastruktur und Industrie aufbauen, sind interessant für uns“, sagt Grüb. „Wir sind im Export gewaltig gewachsen.“

Die Industrie nutzt Lorch-Schweißtechnik für hochqualitative Handschweißungen und für die vollautomatische Produktion mit Robotern. Aber auch in metallverarbeitenden Betrieben des Mittelstandes, in Schlossereien und Kfz-Werkstätten werden die modernen Lorch-Schweißgeräte eingesetzt. „In unseren Schweißgeräten steckt deutlich mehr Prozessorleistung als in der Apollo 11 bei der Mondlandung“, sagt Grüb und grinst.



Das Lorch-Erfolgsteam um Firmenchef Wolfgang Grüb (Mitte): Dr. Birger Jäschke, Dr. Josef Göppert, Andreas Rimböck und Frank Knuf (von links), Bild: Habermann

Als Vater und Sohn die Lorch Schweißtechnik GmbH 1986 kaufen, wird die Produktion in der alten Lederfabrik in Backnang angesiedelt, die Verwaltung in Auenwald. Beides gemietet. „Es war eine Lösung, aber eine schlechte.“ Heute wächst die neue Firmenzentrale wie ein gläsernes UFO aus der grünen Wiese in Mittelbrüden. 2002 wurde sie eingeweiht. „Wir haben sechs Millionen Euro investiert“, sagt Grüb.

Das Gebäude hat nur einen Eingang, durch den alle morgens kommen und alle abends gehen. Durch große Glasfenster sind Vertrieb und Montage miteinander verbunden. Die Ingenieure müssen auf dem Weg zur Kantine durch die Werkhalle gehen. Jeder sieht, wie der andere sich für das gemeinsame Produkt einsetzt. „Ich glaube, dass das Wirkung hat“, sagt Grüb. Auch Architektur schweiß zusammen. Die gläserne Produktion formt aus 160 Leuten ein Team. „Unsere Mitarbeiter sind sehr leistungsbereit“, sagt Grüb. „Wir haben hier eine Kultur geschaffen, wo jeder wichtig ist. Wo jeder seinen Beitrag leisten darf und muss.“ Wenn ein Unternehmen die richti-

gen Dinge richtig tun will, reicht ein Hirn nicht aus. „Dann braucht man die Synergie vieler Hirne.“ Deshalb gibt es Strategieworkshops im Haus, Zukunftsorientierung heißt das Thema. „Wir können nicht mehr den VW-Käfer bauen und haben dann 39 Jahre lang Ruhe.“ Die Welt ist nicht mehr die gleiche wie vor 60 Jahren.

Eine Konstante aber gibt es bei Lorch: Qualität. „Wenn die Qualität konstant ist, werden wir besser klarkommen als andere“, hat Wolfgang Grüb 2008 gesagt, als die Finanzkrise langsam auch in Deutschland ankam. Und er hat Recht behalten. Pünktlich zum großen Crash hat Lorch sein patentiertes Speed-Pulse-Verfahren auf den Markt gebracht, das jetzt beim Innovationspreis ausgezeichnet wurde.

Speed-Pulse erlaubt nicht nur eine höhere Geschwindigkeit beim Schweißen, sondern liefert dabei eine enorm hohe Qualität, so dass auf Nacharbeiten verzichtet werden kann. „Wir haben die Vorteile des MIG-MAG-Schweißens mit denen des Impulslichtbogens vereint.“ Das Ergebnis ist sensationell: „Stahl und Edelstahl können bis

zu 48 Prozent schneller geschweißt werden.“

Trotz Finanzkrise hat Lorch gerade in diesem wichtigen Segment Marktanteile gewonnen. Die Kernmannschaft konnte gehalten werden, „aus der Kurzarbeit sind wir raus“. Lorch ist wieder auf Wachstumskurs, 2011 will die Firma wieder das Niveau von vor der Krise erreichen, 2012 geht's weiter aufwärts.

Zu den Qualitäten eines Unternehmens zählt Grüb Tugenden wie Teamgeist, die Bereitschaft zur Veränderung, Lernfähigkeit und Ergebnisorientiertheit. „Wir müssen die Erwartungen und Bedürfnisse unserer Kunden exakt erfüllen“, heißt das Erfolgsrezept. Dazu müssen alle 160 „Lorchis“ an einem Strang ziehen. In guten wie in schlechten Tagen. Die vergangenen zwei Jahre haben gezeigt: „Wir können in schwierigen Zeiten zusammenhalten, um in besseren Zeiten auch wieder den Erfolg zu teilen...“ Schließlich sind alle Lorchis, wie sich die Mitarbeiter bei Lorch gerne selber nennen, auch am Gewinn des Unternehmens beteiligt.

Die weiteren Finalisten:

MKB Motorenbau GmbH

Die MKB Motorenbau GmbH mit 13 Mitarbeitern und Sitz in Winnenden ist ein Automobilveredelungsunternehmen. Mit über 30 Jahren Erfahrung im „High Performance Engineering“ entstand der führende Technologietuner MKB. Das MKB Dyodrom-Differenzial ist ein Zwei-Wege Ausgleichtriebe. Wesentliche Vorteile zu herkömmlichen Differenzialen sind eine höhere Fahrstabilität und Fahrsicherheit, geringerer Reifenverschleiß sowie weniger Kraftstoffverbrauch.

Kerler Kommunikation

Als Werbeagentur betreut Kerler Kommunikation aus Fellbach seit mehr als 40 Jahren überwiegend mittelständische Kunden. Noch nie gab es in Baden-Württemberg die Möglichkeit, außerhalb geschlossener Ortschaften flächendeckend mit seinem Firmennetz zu werben. Kerler Kommunikation hat es geschafft: In Zusammenarbeit mit der Landesverkehrswacht und anderen Institutionen werben Banner für mehr Verkehrssicherheit – und für die Sponsoren, die diese Aktion finanzieren.

tkt teleconsult

Die tkt teleconsult Kommunikationstechnik GmbH aus Backnang ist mit 25 Beschäftigten führend in der Beratung, dem Projektmanagement und der Entwicklung in Telekommunikationsprojekten. Die leuchtende Tür „LEDDoor“ ist ein vollkommen neues Produkt zur Beleuchtung z.B. in Büros, Hotels und im gehobenen Privatbereich. Die einfache Bedienung über den Türgriff oder die zentrale Steuerung über die Haustechnik erlauben individuelle Anpassungen. Dabei weist die Tür eine Lebensdauer von zehn Jahren und Energieeinsparungen bis zu 70 Prozent auf.

Scireum GmbH

Die scireum GmbH ist ein innovatives Software- und Beratungsunternehmen mit Sitz in Remshalden-Grünbach. Das CatalogPortalSystem ist ein Service, der Printdokumente online verfügbar macht. Großhändler und Industrie aus dem Mittelstand können auf Onlineportalen ihre Kataloge, Preislisten und technischen Datenblätter veröffentlichen und gemeinsam in der täglichen Arbeit nutzen. Die Kombination der technischen Eigenschaften des CatalogPortalSystems ist weltweit einzigartig.

Soehle Professional

Soehle Professional ist Spezialist in der Wägetechnik für Anwendungen in der Industrie und Medizin. Seit 1868 entwickelt, produziert und vertreibt das Unternehmen aus Backnang hochwertige Produkte und Dienstleistungen. Der Telemedizinkoffer unterstützt die Patientenbetreuung mit schnellen und unkomplizierten Messungen. Vitalparameter wie Gewicht, Fett- und Wassergehalt, Blutdruck, Blutzucker und weitere können gemessen werden. Diese werden über Handy auf eine Internetplattform übertragen, die von Ärzten eingesehen werden kann.

KS Luminance Technology

Die KS Luminance Technology GmbH aus Backnang ist ein hoch innovativer neuer Hersteller für energieeffiziente Außenleuchten mit sehr langer Lebensdauer und wurde im August 2008 gegründet. Die neue LED-Außenleuchte verbraucht bis zu 2/3 weniger Energie als herkömmliche Straßenleuchten und reduziert dadurch Kosten und CO₂-Emissionen. Weniger als zwölf Watt reichen aus, um die LED-Außenleuchte die ganze Nacht zu betreiben.

Alfred Hermann Blechtechnik

Hermann Blechtechnik, mit Sitz in Schorndorf, ist seit über 60 Jahren Lieferant für komplexe Feiblechteile, spezialisiert auf Prototypen und Kleinserien. Verstärkt werden Auftragsentwicklungen für den Kunden durchgeführt. Der Streetstepper ist eine neue Fahrzeugkategorie, die Mobilität und Fitness verbindet. Die Kombination aus aufrechter Haltung und gelenkschonender Steppbewegung macht den Streetstepper zu einem der gesündesten Outdoor-Fitnessgeräte.

Schreyer Sondermaschinen

Die Schreyer Sondermaschinen GmbH aus Auenwald entwickelt und produziert mit 25 Mitarbeitern seit über 40 Jahren maßgeschneiderte Lösungen. Die Spezial-Schlauchbeutelmaschinen zur Verarbeitung von extrem dünner 12µ-Folie dienen zur Ressourcenschonung und erhöhen die Effizienz in der Produktion. Durch leerpäckungsfreie, dynamische Produktflussanpassung und angetriebene Foliendome wird eine höhere Ausbringungserwartung erreicht. Im Vergleich zu herkömmlichen Antriebstechniken konnte bis zu 30 Prozent Verpackung gespart werden.

Oskar Frech

Die Oskar Frech GmbH + Co. KG mit Sitz in Schorndorf-Weiler ist Weltmarktführer im Bereich Hybridtechnologie. „Made in Rems-Murr-Kreis“ wurde erstmalig in eine Druckgießmaschine für NE-Metalle integriert. Hydraulik liefert Kraft und Dynamik für extreme Gießvorgänge. Servoelektrik treibt energiesparend, aber dennoch präzise und schnell die Schließeinheit an. High-Tech-Antriebstechnik kann somit in einem extrem rauen Umfeld eingesetzt werden.

Platz 3: Der pfiffige 2-D-Getriebe-Sensor von Hartmann Exact aus Schorndorf

Hightech-Detektoren aus Schorndorf

Von Thomas Milz

SCHORNDORF-SCHORNBACH.

Man merkt den Dingen von außen oft nicht an, was so alles in ihnen steckt. Die zwei Teilchen jedenfalls, die Klaus Wilczek, Entwicklungschef von Hartmann Exact, lässig aus seinem Jackett fischt und auf den Tisch legt, sehen recht unscheinbar aus. Und doch liegt da avancierteste und ausgeklügelte Technik vor dem staunenden Laien.

Aber was ist nun die Bestimmung des kleinen Magneten und des in einem Plastikgehäuse untergebrachten Chips? Anwendung findet dieser „2-D-Getriebe-Neutral-Sensor“, kurz GNS genannt, in Autos, die mit einem Start-Stop-System ausgestattet sind. Damit schaltet sich, etwa vor einer roten Ampel, wenn der Fahrer in den Leerlauf schaltet und gleichzeitig die Kupplung loslässt, von allein der Motor des Wagens aus. Aus Sicherheitsgründen darf der Wagen danach nur dann wieder gestartet werden, wenn kein Gang eingelegt ist. Und ob das der Fall ist, erkennt der Hartmann'sche GNS mit sensibler Genauigkeit.

Mehr Sicherheit, mehr Fahrkomfort und kostensparend

Gewährleistet wird damit, dass keine Passanten oder vorrausstehende Wagen durch ungewolltes Anfahren des PKW in Mitleidenschaft gezogen werden. Da diese Start-Stop-Sensorik alle Gänge erkennt, wird zudem der Rückfahrlichtschalter überflüssig und außerdem noch durch sogenanntes Speedshift der Schaltkomfort erhöht und eine, wie Klaus Wilczek hinzufügt, „Drehzahloptimierung erreicht“. Letzteres wird von einem besonderen Magnetsystem gewährleistet, das ebenfalls bei Hartmann ausgetüftelt wurde.

War der bisherige Stand der Technik ein pipolarer Magnet mit einer entsprechend simplen Magnetfeldbildung, haben die Schorndorfer Ingenieure eine Sinusmagnetisierung entwickelt. Und die zeichnet sich dadurch aus, dass sie durch Auswertung von X-, Y-, Z- Feldvektoren in der Lage ist, eine genaue Position aller Gänge, und zwar, sozusagen vorausschauend, in der Bewegungsrichtung zu erfassen. Zudem konnten von Hartmann die Kosten für diese Baugruppe im Automobil um rund 50 Prozent



Von links: Klaus Wilczek (Leiter Entwicklung) und Jürgen Hofele (Geschäftsführer)

Foto: Habermann

gesenkt werden. Für ein System, das in immer mehr PKW zur CO₂-Minderung eingesetzt wird.

„Hartmann Exact ist ein Wachstumsunternehmen“, sagt der Geschäftsführer Jürgen Hofele. Der Umsatz des Traditionsunternehmens konnte in den letzten acht Jahren gar verdreifacht werden. „Selbst in den vergangenen Krisenjahren waren wir ohne Umsatz- und Ertragseinbußen.“ Allein im ersten Halbjahr 2010 sei ein zweistelliges Wachstum erreicht worden.

Spezialisiert ist die Firma auf „berührungslose Positionsensoren“ und „mechanische Komponenten“ und ist damit Zulieferer für die wichtigsten Automobilhersteller auf dem europäischen Markt. Hergestellt werden hochsensible Teile in den Bereichen Sicherheit, wie Airbag-Deaktivie-

rungsschalter, Emissionsminderung und Komfort. Um die hohen Entwicklungskosten für diese „kleinen Teile, die es in sich haben“, zu amortisieren, „müssen wir auf Stückzahlen von über einer Million kommen“, erläutert Jürgen Hofele. Bei einem von Hartmann entwickelten Gurtschloss-System wurden gar acht Millionen Stück verkauft.

„Wir haben eine schlagkräftige Entwicklungsmannschaft“, erklärt der Geschäftsführer. Von den 200 Mitarbeitern am Standort Schorndorf-Schorndorf sind über 100 Ingenieure.

Dabei gibt es durchaus Rekrutierungsprobleme. „Wir kämpfen damit, genügend qualifizierte Ingenieure zu bekommen. Es werden zu wenig ausgebildet.“ Dabei hat die Entwicklungsschmiede am Schorndor-

fer Standort einiges zu bieten, so Hofele: „Wir haben eine sehr gute, teamorientierte Struktur.“

Nächstes Jahr kann die 1936 bei Darmstadt gegründete Firma ihr 75-jähriges Jubiläum feiern. 2000 gab es einen Eigentümerwechsel, die Familie Hartmann stieg aus der seit dem Krieg in Schorndorf angesiedelten Firma aus.

Sie wurde von zwei nicht im operativen Geschäft tätigen Gesellschaftern übernommen. Am Standort Schorndorf befinden sich im 2000 fertiggestellten Fabrikneubau unter anderem Entwicklung, Vertrieb und Verwaltung mit 200 Beschäftigten. Im rumänischen Cisnadia sind 300 Mitarbeiter in der Produktion und der Logistik tätig. Der Umsatz der Firma in 2009 belief sich auf 38 Millionen Euro.