


Magazin **Wirtschaft**

Ein Service der IHK für Unternehmen in der Region Stuttgart

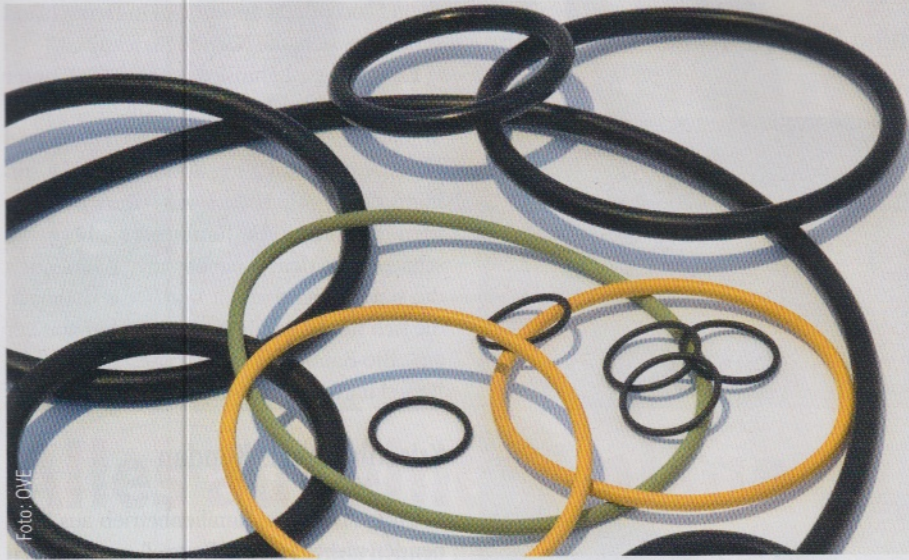
A photograph of a person's legs and feet on a climbing frame. The person is wearing dark leggings and light-colored sneakers. They are standing on a horizontal bar, with their feet secured by blue straps. The background is dark and out of focus.

**Integrierte
Ausbildung
Zwei Stufen
auf einmal**

Seite 8

Die Herren der Ringe

Dichtungstechnik OVE Plasmatec veredelt Gummidichtungen mit Wasserlack



Kleines Bauteil, großes Problem: Defekte Dichtungsringe können eine ganze Anlage lahmlegen.

„Stellen Sie sich vor: Sie sitzen in einem superleisen Elektroauto, öffnen das Handschuhfach und es knarzt und quietscht – das ist Käse“, sagt Heiko Friedrich. Er ist einer von drei Geschäftsführern der OVE Plasmatec, einem Dichtungsspezialisten in Weil im Schönbusch. Eine Dichtung ist ein Cent-Artikel. Aber wenn sie nicht funktioniert, ist das nicht nur ärgerlich, sondern oft teuer – etwa wenn eine gerissene Dichtung einen Motorschaden verursacht, oder Fließbänder wegen defekter Dichtungen stillstehen. Dichtungen, mit die kleinsten Elemente eines Systems, werden mitunter zum größten Problem. „Ein unterschätztes Bauteil“, findet Friedrich.

Gleiten durch die Finger wie Perlen

Die OVE Plasmatec reinigt, beschichtet und behandelt Gummiringe. Im Rohzustand sind die Ringe stumpf, beschichtet gleiten sie durch die Finger wie Perlen, sind glatt, nichts klebt. Die Gummiteile kommen als Dichtungen in der Möbelbranche genauso wie im Automobilbau zum Einsatz, berichtet der 40-jährige Diplomkaufmann. Sie stecken in tausend verschiedenen Anwendungen von

der Kaffeemaschine über die Küchenschublade bis zur Dieseleinspritzpumpe.

Wachsen, fetten, ölen – das ist die herkömmliche Behandlung für Dichtungen. „Viele sind in ihrer Produktion mit Ölkännchen unterwegs oder arbeiten mit Montagefett“, weiß Friedrich. Und er fragt sich, ob das mit den hohen Anforderungen an Qualität und Prozesssicherheit zusammenpasst. Schmierfett verschmutzt die Anlagen in der Produktion, legt sich als Film auf Sensoren und gelangt als Aerosol in die Hallenluft.

Was machen die Spezialisten aus Weil anders? „Wir tragen Gleitlack auf, der auf Wasser und nicht auf Lösemittel basiert“, erklärt Friedrich. In mehreren Prozessschritten kommt Teflon- oder Silikonlack aufs Gummi. Am Ende liegt ein 3-10 Mikrometer dünner Mantel auf der Oberfläche des Materials. Das reduziert die Reibung im Schnitt um die Hälfte und hinterlässt keine Ölrückstände. Deshalb sehen die OVE-Chefs großes Potenzial in Branchen, die besonders auf Sauberkeit angewiesen sind, etwa Medizintechnik, Lebensmittel- und Pharmaindustrie.

Als Heiko Friedrichs Vater vor 25 Jahren anfang, reinigte er die Ringe anfangs noch in

der eigenen Waschmaschine. Heute durchlaufen die Dichtungen in der 4000 Quadratmeter großen Fabrikhalle drei oder mehr Stufen. Gewaschen wird an der Waschstation, wo 40 Waschautomaten stehen. Anschließend werden die Teile getrocknet und zur Tiefenreinigung in riesigen Reusen durch die Plasmaanlagen geschleust. Der Behandlungsschritt ist eine Art chemisches Sandstrahlen und zieht Verschmutzungen aus dem allerletzten Winkel im Inneren des Gummis heraus. Zum Beschichten kommen die O-Ringe in Trommeln, die etwa so groß wie Betonmischer sind. Während die Trommel rotiert, spritzen Sprühköpfe langsam Schicht für Schicht den Lack auf die Gummiringe. Transparent, rot, gelb, blau oder weiß. „Momentan haben wir elf Beschichtungsanlagen, nächstes Jahr werden wir dreizehn haben“, berichtet der Junior. Schließlich kommen die Teile zum Lackaushärten in den Ofen, werden vereinzelt, geprüft, sortiert.

Mit dem Werkstoff Gummi klarzukommen, bleibt eine Herausforderung. „Gummi ist schwarze Magie“, sagt Heiko Friedrich und grinst. Gummi ist ein Gemisch aus Ruß, Schwefel, Kautschuk, Füllstoffen. Es verhält sich immer anders, keine Charge ist gleich. Dennoch können die OVE-Mitarbeiter die Launen des Materials mit Gespür und Erfahrung einschätzen und passen den Prozess entsprechend an.

„Gummi ist schwarze Magie“

10 000 Aufträge bearbeitet die OVE mit ihren 36 Mitarbeitern im Jahr. Die Anlagen laufen 5-7 Arbeitstage pro Woche, 85 Millionen behandelte Dichtungen verlassen jeden Monat das Werk. Wichtig ist den OVE-Chefs, dass die Firma gemütlich wächst, maßvoll Kapazitäten aufbaut. So, wie es die Nachfrage hergibt. „Wir sind Dienstleister und wenn die Kunden mit uns zufrieden sind, läuft alles genau wie es soll“, sagt Bernd Friedrich.

Wenn die Friedrichs nach Feierabend in die Fabrikhalle gehen und das Licht ausmachen, ist das manchmal ein magisches Moment. Die riesigen Maschinen und das Radio schweigen, die fertigen O-Ringe sind sortiert und verpackt. Dann erinnern sie sich, wie alles angefangen hat: Mit einer Handvoll Gummiringe und einer Waschmaschine. ◀



Made in Schwaben

Unternehmen aus der Region zeigen, wie sie die Herausforderungen bei der Fertigung am Standort meistern.



Kathleen Spilok
Journalistenbüro
Schnittstelle
Stuttgart
spilok@jb-schnittstelle.de