

Aktuelle Informationen aus der Mitte der Firma H-O-T



19.07.2008 **H-O-T nimmt Werkserweiterung in Buttenheim in Betrieb:**

### **Hart, härter, beschichten**

**(Nürnberg).** Das Nürnberger Spezialunternehmen für das Härten und Beschichten von Oberflächen, die H-O-T Härte- und Oberflächentechnik GmbH & Co. KG, ist weiter auf Wachstumskurs: Abgesehen von mehreren Personal-Ergänzungen wird im August dieses Jahres in Buttenheim der Erweiterungsbau des Servicecenters H-O-T Tribotechnik GmbH & Co. KG (zwischen Nürnberg und Bamberg) in Betrieb genommen. Dort werden auf dann 3.200 Quadratmetern (1.200 waren es vorher) Anlagen für die Beschichtung von Automotive-Teilen, genauer: Motorenkomponenten, aufgestellt. 25 neue Mitarbeiter werden eingestellt, und damit dann 60 dort beschäftigt sein.

Familiengeführt ist das Nürnberger Unternehmen: 1972 wurde die Salzbad-Härtereie zur Unterstützung der Verkaufsniederlassung gegründet – und noch zugehörig zur Thyssen Edelstahlwerke AG –, übernahm 1994 Jürgen Bach die Firma im Rahmen eines Management Buy-Outs und verselbstständigte sie. 1997 trat sein Sohn Frank-Peter ins Unternehmen ein und for-

## Presseberichte

Aktuelle Informationen aus der Mitte der Firma H-O-T

cierte – nach den traditionellen Metiers Vakuumhärterei und Plasmanitrieren – die dritte Fachkompetenz, das Hochleistungsbeschichten. Dafür entstehen seit 2002 eigene Maschinen; H-O-T beschäftigt eigene Anlagenbauer.

Insgesamt setzte ein anhaltendes Firmenwachstum ein: Heute gehören zu H-O-T neun Produktionsstandorte für die Veredelung von Werkzeugen und Bauteilen, so genannte Servicecenter mit insgesamt zehn Betrieben. Acht davon in Deutschland, einer – seit Januar 2008 eigenständig – im türkischen Bursa. Insgesamt werden 330 Mitarbeiter beschäftigt, darunter 20 Auszubildende (kaufmännisch sowie als Werkstoffprüfer Metalltechnik bzw. Wärmebehandlung).

### **Kompliziertes Geschäft, mit Leidenschaft betrieben**

Womit H-O-T Renommee gewinnt, ist leicht zusammengefasst, für den Laien aber kaum verständlich: mit sensiblen Oberflächen von Metallen. Der Experte fachsimpelt über Standzeiten, thermische Belastungen, Abrieb, Legierung und Zerspannung, er spricht von Nitriten, Aufschweißen, Haften, tribologischen Schichtsystemen oder Stickstoffkühlung. Er spricht, zusammengefasst, von drei H-O-T-Möglichkeiten, ein Material (z.B. das von Formeinsätzen oder Umformwerkzeugen) für den täglichen Gebrauch zu präparieren, das heißt, gegen zunehmenden Verschleiß oder Abrieb zu schützen: das Härten, das Nitrieren und das Beschichten. Und H-O-T ist, nach Angaben des Geschäftsleitungsmitglieds Herbert Nitsche, „eine der wenigen Werkzeughärtereien in Deutschland, die alle drei Fertigkeiten aus einer Hand bieten kann.“

Wer nun glaubt, Beschichten und Härten habe etwas mit Tauchbecken oder qualmender Chemie zu tun, wird bei H-O-T eines Anderen belehrt: Nein, dort arbeiten neben einer Chemikerin vor allem Ingenieure und Physiker.

Die Werkzeuge und Bauteile, die H-O-T – von Zulieferern z.B. aus der Automobilindustrie – zur Behandlung überlassen werden, werden nicht lackiert oder mit Metall beschlagen: Das Härten – im Vakuum oder Schutzgas – geschieht bei ca. 1.000 Grad Hitze.

## Presseberichte

Aktuelle Informationen aus der Mitte der Firma H-O-T

In Plasma- oder Gasnitrier-Anlagen vermag allein die Werkstückoberfläche modifiziert werden, und zwar mit einem Härtefaktor über den des ersten Härtens hinaus –, oder/und nicht zuletzt in Öfen, die dem Bauteil über das Geschilderte hinaus einen noch robusteren „Touch“ verleihen: das eigentliche Beschichten. Dieses moderne Beschichten wiederum spielt sich nach einer aufwändigen Spezialreinigung der Werkstücke – vereinfacht gesagt – in Vakuum-Anlagen ab.

Natürlich kommt es bei diesen drei Prozessen auf das Einzelteil und dessen Verwendung an; es gibt Mischformen des Härtens, Nitrierens und Beschichtens. „Denkbar ist fast jede Bearbeitungs-Variante“, sagt Nitsche, „allen gemeinsam ist nur: Mit Chemie oder Flüssigkeiten hat das nichts zu tun.“

### **Aufbau weiterer Servicecenter, darunter Buttenheim**

Ausführen kann H-O-T diese Bearbeitungen prinzipiell an allen Standorten: Mal Härten, Nitrieren oder Beschichten in einem Werk – wie etwa im größten Servicecenter, in Nürnberg, mit 130 Mitarbeitern –, mal nur eine der drei Methoden in einem kleineren Betrieb. Entscheidend sei, erklärt Vertriebsleiter und Ingenieur Nitsche, „unsere Bearbeitungs-, Logistik- und Beratungscenter sind über ganz Deutschland verteilt. Das schafft kurze Lieferwege, schnelle Kontakte zu unseren über 3.000 Kunden.“ Und Geschwindigkeit ist Trumpf. Die Anforderungen werden immer höher, das Design der Produkte, z.B. von Autos oder Handys, ändert sich immer rascher.

Auch die Anforderungen an die Härtungen bzw. Beschichtungen werden größer: Das bedeutet, dass häufig Maschinen durch bessere ersetzt werden müssen; dass die H-O-T-eigene Forschung neue Beschichtungen entwickelt, welche Toleranzen im  $\mu$ -Bereich aufweisen – für Laien in keiner Weise sichtbar.

Doch genau solche Bauteile schließen dann den Kreis: Besonders gehärtet, ermöglichen sie erst – im Verborgenen –, dass z.B. bestimmte Kunststoffe besser bearbeitet werden können, dass ein Bauteil eines Autos sich dreht, dass (beschichtete) Bohrer härter sind als das Material, das sie durchbohren, und

## Presseberichte

Aktuelle Informationen aus der Mitte der Firma H-O-T

dass, nicht zuletzt, Betriebsaggregate viele Jahre wartungsarm laufen.

Herbert Nitsche sagt: „Die Erfolge geben dem Unternehmen Recht. Derzeit werden weitere H-O-T-Werke ausgebaut und eingeweiht.“ Er nennt beispielsweise die Servicecenter in Memmingen und im türkischen Bursa, sowie, bis August 2008, das im Ausbau befindliche Servicecenter H-O-T Tribotechnik GmbH & Co. KG in Buttenheim (zwischen Nürnberg und Bamberg). ●

5501 Zeichen inkl. Leerzeichen

### **Informationen zur H-O-T Härte- und Oberflächentechnik GmbH:**

Familiengeführt ist das Nürnberger Unternehmen: 1972 als Salzbad-Härtereie und Verkaufsniederlassung gegründet – noch zugehörig zur Thyssen Edelstahlwerke AG –, übernahm 1994 Jürgen Bach die Firma im Rahmen eines Management Buy-Outs. 1997 trat sein Sohn Frank-Peter ins Unternehmen ein und bereicherte es – nach den traditionellen Metiers Vakuumhärtereie und Plasmanitrieren – um die dritte Fachkompetenz, das Hochleistungsbeschichten. Dafür entstehen seit 2002 eigene Maschinen; H-O-T beschäftigt eigene Anlagenbauer. Heute gehören zu H-O-T neun Produktionsstandorte, so genannte Servicecenter mit insgesamt zehn Betrieben. Neun davon in Deutschland, einer – seit Januar 2008 eigenständig – im türkischen Bursa. Mitarbeiter: 330. Geschäftsführer: Dipl.-Ing. Jürgen Bach und Dipl.-Phys. Frank-Peter Bach.

HOT Härte- und Oberflächentechnik GmbH & Co. KG  
Kleinreuther Weg 118, 90425 Nürnberg, tel.: 0911-36014-0

### **Pressekontakt:**

Dr. Thomas Lappe  
Lappe Kommunikation  
Irrerstraße 17-19  
90403 Nürnberg  
Tel. 0911-1307028  
tl@lappekommunikation.de

## Presseberichte

Aktuelle Informationen aus der Mitte der Firma H-O-T

Härtetechnik - Nitriertechnik - Beschichtungstechnik mit HIGH-TECH KNOW-HOW im Anwendungssystem