



## Spagat zwischen zwei Welten

Beim Gang durch die Werkshallen des Unternehmens KS Gleitlager, das im August sein 125-jähriges Firmenjubiläum gefeiert hat, macht Werkleiter Heinbert Langner einen Spagat zwischen Genauigkeit und Wärme. Das Unternehmen am Standort Papenburg produziert hochpräzise Gleitlager für Motoren. Ein zweites Standbein des Unternehmens ist die Buntmetallstranggießerei. Sie ist nicht nur einzigartig im Emsland, sondern auch die Größte in Europa.

# Linie 8

**Schlanke - Linie 7+8**

Wesentliche für diesen Produkt

U. Pothmann	...
L. Fischer	...

LEITLAGER

**Maschinen-Paten**

Schlosser  
Elektriker

Markus Gerandt

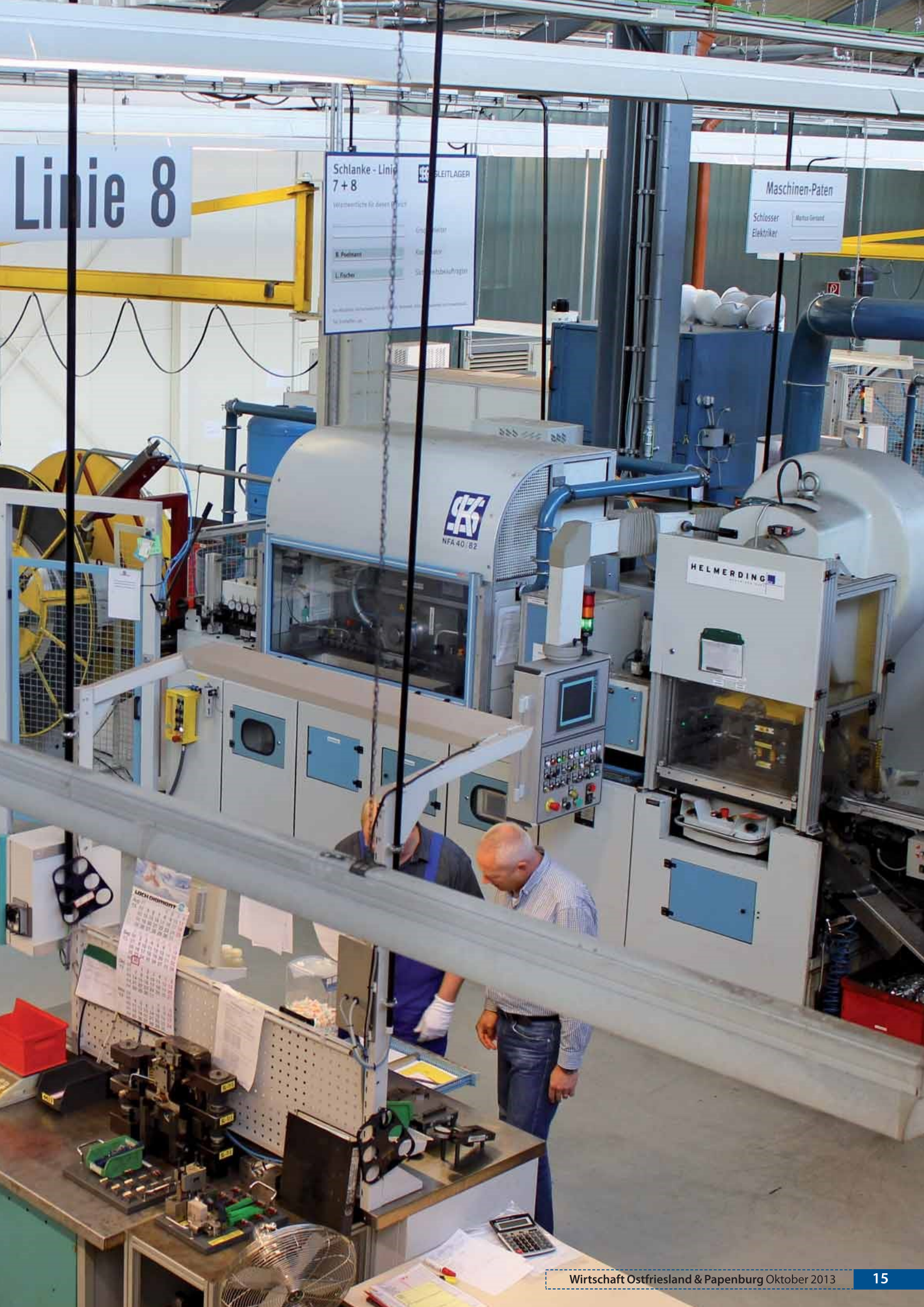




Foto: IHK

Frank Weber bedient die Sputteranlagen.

## Haargenau

Mit gerade einmal 4  $\mu\text{m}$  (d.h. 4/1000 mm) sind die Fertigungstoleranzen hundertmal kleiner als ein menschliches Haar. Dennoch sind sie in Fahrzeugen unverzichtbar. Die Rede ist von hochpräzisen Gleitlagern. Das Papenburger Unternehmen KS Gleitlager fertigt High Tech-Produkte für die internationale Automobilindustrie.

Das Unternehmen KS Gleitlager hat im August am Standort Papenburg sein 125-jähriges Firmenjubiläum mit einem Tag der offenen Tür gefeiert. Insgesamt waren mehr als 3000 Teilnehmer gekommen: Mitarbeiter des Unternehmens, ihre Familien und Vertreter aus Politik und Wirtschaft.

IHK-Hauptgeschäftsführer Dr. Torsten Slink und IHK-Vizepräsident Josef Albers

gratulierten dem Vorsitzenden der Geschäftsführung, Dr. Peter Spahn, und dem Papenburger Werkleiter Heinbert Langner zum Jubiläum: „KS Gleitlager leistet einen wichtigen Beitrag zur wirtschaftlichen Entwicklung der Region.“ Papenburgs Bürgermeister Jan Peter Bechtluft sieht das ähnlich: „KS Gleitlager schafft es immer wieder qualifizierte und motivierte Fachkräfte als Spezia-

listen für das Unternehmen zu gewinnen“, sagte er. Darüber hinaus sei das Unternehmen durch seine Tradition und Verbundenheit ein Stück Papenburg.

### Das Unternehmen KS Gleitlager

125 Jahre KS Gleitlager. In mehr als einem Jahrhundert hat sich aus dem ehemaligen Weißmetallhüttenwerk am Standort Papenburg ein Unternehmen



Foto: IHK

Sibylle Mack beschichtet die Gleitlager.



Foto: KS Gleitlager

Lukas Fischer bearbeitet die Großlager.

mit circa 500 Mitarbeitern entwickelt. Rund 400 von ihnen sind in der Gleitlagerproduktion tätig und etwa 80 arbeiten in der Buntmetallstranggießerei. KS Gleitlager bildet in verschiedenen Berufen aus: Unter anderem gehören Gießereimechaniker, Werkzeugmechaniker und Industriekaufleute zum Angebot.

Durch die Einführung von neuen Technologien in Produktion und Oberflächenvergütung entwickelte sich das Unternehmen zu einem weltweit führenden Anbieter für Motoren- und Trockengleitlager. Auch regional hat sich KS Gleitlager einen Namen gemacht. Heute zählt der Hersteller – nach der Meyer Werft – zu einem der größten Arbeitgeber in der Region. „Am Standort Papenburg erwirtschaftet KS Gleitlager einen Jahresumsatz von 130 Millionen Euro“, bilanzierte der Papenburger Werkleiter Heinbert Langner.

### Wie alles begann

1888 sahen der Bankkaufmann Josef Dieckhaus und der Apotheker Heribert Höveler einen Markt für Weißmetall, das Höveler aus Metallabfällen gewinnen wollte. Weißmetall ist eine Legierung auf Zinn-Basis, die im Lokomotiv- und Schiffbau verwendet wurde. Höveler und Dieckhaus errichteten das erste Weißmetallhüttenwerk auf dem europäischen Kontinent. Bald nach der Gründung schied jedoch Höveler aus dem Unternehmen aus.

Als erster Kunde wurde 1904 die transsibirische Eisenbahn in Wladiwostok

gewonnen. Später kam die Preußische Staatsbahn als Großkunde hinzu.

Mit Höveler & Dieckhaus gab es in der Vergangenheit bereits ein Unternehmen in Papenburg, das Metallschmelzen für Lageranwendungen produzierte. 1969 wurde Höveler & Dieckhaus vom Automobilzulieferer „Kolbenschmidt“ übernommen.

Heute produziert KS Gleitlager hochpräzise Gleitelemente für Motoren. Jährlich werden mehr als 100 Millionen Präzisionsbauteile hergestellt, die gerade einmal eine Fertigungstoleranz von 4/1000 Millimetern aufweisen.

Zu den Kunden für die Gleitlager zählen Automobilkonzerne wie Daimler, Audi und VW. Auch Liebherr mit seinen Kränen und Baggern bezieht Gleitlager des Unternehmens. International boomt das Geschäft ebenfalls. So konnte auf dem chinesischen Markt etwa Geely als Kunde gewonnen werden.

### Ein zweites Standbein

Neben der Gleitlagerproduktion gibt es im Papenburger Werk die größte Buntmetallstranggießerei Europas. Jährlich werden etwa 13.000 Tonnen Strangguss hergestellt, die über den Metallhandel in den weltweiten Maschinen- und Anlagenbau sowie direkt in die Armaturenindustrie geliefert werden. So zum Beispiel als Verbindungselemente in der Sanitärtechnik für Trinkwasserinstallationen.

Zu den Materialien von Strangguss zählen etwa Kupfer- und verschiedene Bronzelegierungen. Die Angebotspalette im Bereich Gießerei umfasst um

die 60 verschiedene Kupferlegierungen. Daraus werden zum Beispiel Rundstangen, Rohre, Flachkantstangen und Sonderprofile produziert. Zu den Kunden von Strangguss zählen Unternehmen wie Thyssen Krupp, Beulco und Viega.

### Produktionsabläufe erleben

Am Festtag hatte der Papenburger Werkleiter Heinbert Langner zu einer Besichtigung eingeladen. Die Besucher konnten einige Maschinen in Betrieb sehen und erfahren, wie das Stranggußverfahren abläuft. Bei dem Verfahren gießt eine Maschine zum Beispiel einen Endlossstrang Bronze. Sobald er die gewünschte Länge erreicht hat, teilt ihn eine übergroße Trennsäge in gleichlange Stücke. Die Besucher konnten auch miterleben, wie aus Rohmaterial eine fertige Lager-schale wird.

### Zukunftsperspektiven

KS Gleitlager ist heute nicht nur einer der größten Arbeitgeber in der Region, sondern auch der Hersteller in Europa, der die größten Stranggussprofile herstellen kann. „Die Profile haben einen maximalen Außendurchmesser von 436 Millimeter“, sagt Carsten Becking, der Papenburger Leiter des Bereichs Strangguss. „In Sachen Wettbewerbsfähigkeit belegen wir als Produktionsstandort für motorische Gleitlager einen der vorderen Plätze. Positiv sind das Know-how unserer Mitarbeiter und unsere Fertigungstechnologie“, sagt Werkleiter Heinbert Langner. „Diesen Platz möchten wir auch in Zukunft beibehalten“, so Langner. |



Werner Modder befüllt eine Stranggussanlage des Papenburger Unternehmens.



Wolfgang Sieger richtet den Strangguss.