

Leidenschaft für Präzision

Artikel vom **13. September 2023**

Normteile und Normalien für den Maschinenbau

Dieses Jahr feiert die [Martin Höhn GmbH](#) aus Rosenfeld ein halbes Jahrhundert Leidenschaft für hochwertige Präzisionsteile. Wir werfen einen Blick auf die Entstehungsgeschichte des schwäbischen Unternehmens.



Die Produktpalette umfasst die unterschiedlichsten Teile für verschiedene Anwendungen (Bild: Höhn).

Den Anstoß gab Martin Höhn im Jahr 1973. Der gelernte Metzger, umgeschult zum Werkzeugmacher, war voller Tatendrang. Noch während der Umschulung war für ihn klar, selbst etwas auf die Beine stellen zu wollen. Der Zufall tat sein Übriges: In der Lokalzeitung bot ein Betrieb seine Präzisionsteilefertigung zum Verkauf. Mit Unterstützung des Bruders Ernst, eines gelernten Mechanikers, wurde der Betrieb übernommen, und in der Garage des Wohnhauses von Martin Höhn ging die Martin Höhn GmbH an den Start. Zu Beginn waren Wellenschutzhülsen die Hauptumsatzträger.

Hauptkunde war der Pumpenspezialist KSB aus dem pfälzischen Frankenthal, der sich hochzufrieden mit den präzise gefertigten Hülisen zeigte. Im Laufe der Zeit kamen immer mehr Kunden aus ganz Europa hinzu, denn Höhn war auch ein begabter Vertriebsmann. Schnell waren dem stetigen Wachstum die beengten Räumlichkeiten nicht mehr gewachsen, sodass Schuppen und Scheunen des elterlichen Bauernhofs als Produktionsstätten genutzt wurden. Präzisionsteile aus hochwertigen Stählen, vor allem aus Edelstahl, drehen, fräsen, schleifen, montieren entsprechend der vom Kunden gelieferten Zeichnungen, hat sich schnell als Kernkompetenz des Betriebs herausgestellt. Wäre es daher nicht sinnvoll, die Auftragsfertigung mit einem eigenen Produktportfolio zu ergänzen? Dies war die Überlegung von Martin Höhn, sodass im Jahr 1976 die [Fluro-Gelenklager GmbH](#) gegründet wurde. Hier entstand eine eigene Produktpalette mit Gelenklagern und Gelenkköpfen. Höhn erweiterte die Fertigung, nutzte Synergien der beiden Geschäftsbereiche und forcierte den Vertrieb. Beide Firmen florierten und die Räumlichkeiten wurden wieder zu klein. So wurde das Gewerbegebiet in Rosenfeld in der Siemensstraße im Jahr 1981 zum neuen Sitz beider Firmen. In den folgenden Dekaden wurde der Standort immer weiter ausgebaut: baulich, fertigungstechnisch, produktbezogen und personell. Immer mehr CNC-Maschinen verdrängten die alten Drehautomaten, und die neue Abteilung für Qualitätssicherung garantierte die hohen Qualitätsstandards. Im Jahr 1997 erfolgte die Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001. Mit inzwischen fünfzig Mitarbeitenden hatte sich die Firma in der Branche und auf dem Weltmarkt etabliert. Beide Firmen arbeiten heute als »One-Stop-Shop« inklusive moderner Logistik.

Ausbau des Portfolios

Nach der Ausbildung zum Werkzeugmacher und zum Industriemeister begann Sohn Reiner 1997 noch ein BWL-Studium und stieg 1999 voll ins Familienunternehmen ein. Auch zwischenzeitlich stieß er Innovationen an und entwickelte beispielsweise eine neue Baureihe für die Fluro-Gelenklager GmbH, wo er schlussendlich die Produktentwicklung und den technischen Vertrieb übernahm.



Der geschäftsführende Gesellschafter Reiner Höhn vor dem modernen Maschinenpark (Bild: Höhn).

Zusätzlich zur Fertigung der Normteile entwickelte er zudem für die Kunden bedarfsgerechte Sonderlösungen. Heute besteht die Hälfte der Fluro-Produkte aus

Sonderteilen, denn die Nachfrage steigt weltweit stark. Seit dem Jahr 2014 ist er alleiniger geschäftsführender Gesellschafter der beiden Firmen. Heute ist in Rosenfeld eine Fläche von 11.600 Quadratmetern mit modernen Fertigungs- und Logistikhallen sowie zeitgemäßen Verwaltungsgebäuden bebaut. 170 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter engagieren sich für die Unternehmensgruppe. Digitalisierung, Prozessoptimierung und Produktentwicklung sind auf aktuellem Stand. Verarbeitet werden Edelstahl, Titan, Hastelloy und Kunststoffe. Viele Kunden aus unterschiedlichen Hightech-Branchen weltweit wissen Know-how und Präzision der beiden Firmen zu schätzen. Auf modernen Dreh-/Fräs-Bearbeitungszentren sowie mit einem gewachsenen Team aus ausgebildeten Fachleuten und Spezialisten werden für nahezu alle Branchen anspruchsvolle Drehteile, Frästeile, Schleifteile, Laserschweißteile und Baugruppen gefertigt – exakt ausgerichtet an den individuellen Anforderungen der Kunden und hochpräzise hergestellt nach aktuellen Fertigungsstandards. Das Teilespektrum reicht dabei vom Einzelteil bis hin zur Serienfertigung und umfasst zum Beispiel Antriebswellen, Sicherungs- und Rastbolzen, Ventilgehäuse, Schalt-, Dosier- und Reglergehäuse, Steuer- und Ventilblöcke, Hebel, Nocken oder Gelenklager.

Hersteller aus dieser Kategorie

RUD Ketten Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG

Friedensinsel
D-73432 Aalen
07361 504-0

rudketten@rud.com

www.rud.com

[Firmenprofil ansehen](#)

Otto Ganter GmbH & Co. KG

Triberger Str. 3
D-78120 Furtwangen
07723 6507-0

info@ganternorm.com

www.ganternorm.com

[Firmenprofil ansehen](#)

ACE Stoßdämpfer GmbH

Albert-Einstein-Str. 15
D-40764 Langenfeld
02173 9226-10

info@ace-int.eu

www.ace-ace.de

[Firmenprofil ansehen](#)
