



FÜR EINEN HALBEN TAG ALS ZERSpanungsMECHANIKER BEI GEBERT IN FORCHTENBERG DREHEN, BIS DIE SPÄNE FLIEGEN

Von Hannah Pompalla

Ob Achsen, Schrauben oder Bolzen: Diese kleinen Bauteile aus Metall umgeben uns überall. Für ihre Produktion an hochkomplexen Maschinen ist äußerste Präzision gefragt. Denn damit alles später zusammenpasst, muss der Rohstoff bis zu einem Tausendstel Millimeter genau gedreht und gefräst werden.

Diese Vorstellung fasziniert mich. Deswegen möchte ich den Beruf des Zerspanungsmechanikers bei der Firma Gebert in Forchtenberg-Sindringen kennenlernen. Mein Arbeitstag beginnt um 7.15 Uhr, draußen ist es noch dunkel. Mich begrüßt Kai Gebert, einer der Geschäftsführer des internati-

onal gefragten Herstellers von Winkelgelenken in allerlei Formen und Größen. Der 48-Jährige erklärt mir, was es mit diesen speziellen

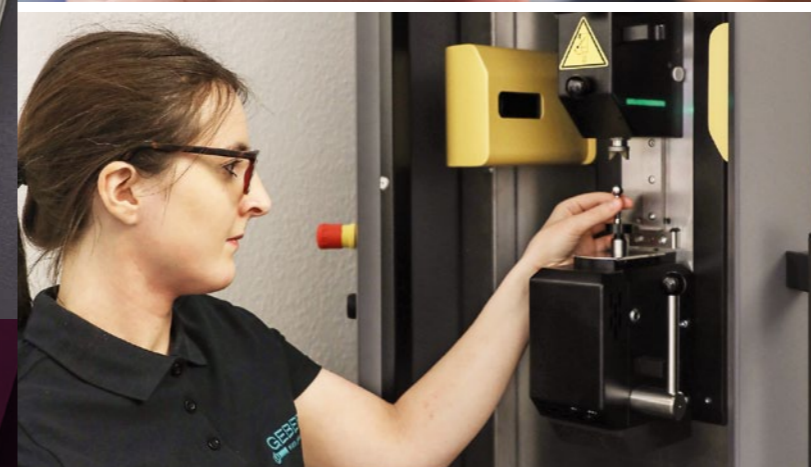
Der einstige kleine Familienbetrieb ist weltweit gefragt

Werkstücken auf sich hat. „Sie bestehen aus sogenannten Kugelpfannen und -zapfen, die später miteinander verbunden werden. Man findet sie vor allem in der Automobilindustrie. In jedem Wagen stecken bis zu zehn Stück von ihnen. Sie verbinden zum Beispiel die Heckklappe mit der Karosserie. Aber sie sind auch im Turbolader, im Schalt-

getriebe oder der Lenkung verbaut“, sagt er. Sein Vater Richard hat die Firma im Jahr 1992 gegründet. „Für ihn war die damalige Herstellungsweise der Bauteile nicht effizient genug. Deswegen hat er in der Garage eine eigene Rundtaktmaschine gebaut, um die Teile so selbst zu fertigen. Seine Maschinen hat er ständig modernisiert und wir benutzen sie noch immer“, sagt Kai Gebert. Heute beschäftigt er mit seinem jüngeren Bruder Jens, dem zweiten Geschäftsführer, rund 30 Mitarbeiter.

Der ältere Inhaber von beiden verdeutlicht die große Nachfrage: „Im letzten Jahr haben wir 19 Millionen

Teile produziert und 1000 Tonnen Stahl verarbeitet. Dabei liegt unser Exportanteil bei 45 Prozent. Wir beliefern die ganze Welt, bis auf Kanada und die USA.“ Zum Angebot zählen zudem individuelle Sonderanfertigungen. Die Kunden stammen neben der Automobilbranche auch aus der Elektroindustrie sowie dem Maschinen- und Anlagenbau. Dann führt mich auch schon der Feinwerkmechaniker Jens Gebert durch die größte der drei Hallen. Dort ist es etwas laut, die Angestellten tragen daher Gehörschutz. „Wir haben unter anderem zahlreiche CNC-Mehr- und Einspindel-



► Werkstücke wie die „Kugelpfannen“ und „-zapfen“ (oben) müssen stets auf ihre Maße kontrolliert werden. Ein High-Tech-Scanner liefert auf einen Tausendstel Millimeter genaue Angaben.



► An einer Drehbank für die Lehrlinge darf Hannah Pompalla eine Stange Aluminium bearbeiten und das Ergebnis mit einem Messschieber überprüfen. Fotos: Ufuk Arslan

Drehautomaten“, sagt der Fertigungsleiter. CNC steht für „Computerized Numerical Control“ und bezeichnet Maschinen, die mit moderner Steuerungstechnik in zwei bis sieben Sekunden die jeweiligen Komponenten nach der Programmierung automatisch herstellen können. „Für jedes Produkt muss die Maschine umprogrammiert werden. Das ist bei einem Mehrspindler mit bis zu 29 Achsen, die exakt aufeinander abgestimmt werden müssen, nicht einfach“, sagt Gebert.

Hierfür seien für die verschiedenen Berechnungen mathematisches Wissen und räumliches Vorstellungsvermögen notwendig. „Der

Beruf ist sehr anspruchsvoll und wird oft unterschätzt“, betont der Experte.

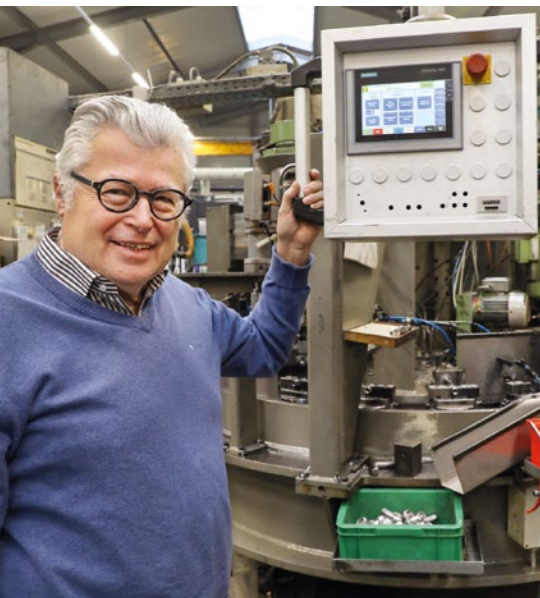
An einer konventionellen Drehbank lernen die Azubis die mechanischen Prozesse kennen. Auch ich darf mich einmal daran versuchen. Vorsichtig betätige ich den Hebel und einen Knopf, dann bewegt sich die Dreh-

Wer den Beruf ergreifen will, muss viel technisches Geschick und mathematisches Können mitbringen

meißel auf eine Aluminiumstange zu. Drei Millimeter schrumpft sie ab wie Butter, während die Späne nur so

umherfliegen. „Für die gewünschte Form müssen die Drehzahl und der Vorschub korrekt eingestellt werden“, schildert Gebert. Ein technisches Verständnis ist also Grundvoraussetzung. Die großen CNC-Maschinen haben ein Fenster, das einen Einblick in ihr Inneres gewährt. Aber was dort gerade vor sich geht, werden wohl nur die Fachkräfte verstehen. Ich sehe vor allem eines: sich hin und her bewegende Metallarme, die permanent geölt werden. „Ohne Öl würde hier gar nichts funktionieren“, lacht Gebert. „Es schmiert nicht nur, sondern kühlt auch den Stahl von 300 bis 400 auf 30 Grad Celsius herunter“,

sagt er. „Es werden pro Tag bis zu 1000 Liter Öl wiederverwendet. Mit einer Zentrifuge gewinnen wir sogar das Öl aus den Spänen zurück, und eine Absauganlage sorgt für frische Luft“, so der 43-Jährige. Davon bin ich sehr beeindruckt. Doch zum Staunen bleibt nicht viel Zeit: Nun darf ich Christian Hügel, dem Leiter der Mehrspindelabteilung, assestieren. Der erfahrene Zerspanungsmechaniker scheint stetig von einer Maschine zur anderen zu wandern. Jede von ihnen produziert ein anderes Bauteil. Er muss ein Auge darauf haben, dass die Maße bis auf die letzte Kommastelle umgesetzt werden. Bei Abwei-



JETZT BEWERBEN!

Serie

In der Serie „Schichtwechsel“ probieren sich unsere Autoren in neuen Jobs aus. Sie wollen, dass ein Hohenlohe Trends-Autor auch mal in Ihrem Unternehmen in einen Job hineinschnuppert und darüber schreibt? Kein Problem! Schicken Sie uns einfach eine E-Mail an kai.mueller@swp.de für weitere Informationen.

► Richard Gebert hat das Unternehmen 1992 gegründet. Die Firmengeschichte beginnt mit einer selbstgebauten Rundtaktmaschine (linkes Foto) in der Garage. Die Brüder Jens (von links) und Kai Gebert haben den Betrieb vor zwei Jahren übernommen. Erstgenannter leitet die Produktionsstätte, Zweitgenannter den kaufmännischen Bereich.
Fotos: Ufuk Arslan

chungen korrigiert er die Maschine. „Wir überprüfen die Erzeugnisse alle 15 bis 30 Minuten“, sagt Hügel, und reicht mir einen Messschieber. Mit ihm soll ich die Länge einer Kugelpfanne kontrollieren, die etwa so groß wie mein kleiner Finger ist. Es dauert einen Moment, bis ich sie in die richtige Position gebracht habe – wegen dem Öl flutscht sie mir ständig aus den Händen. Endlich kann ich die Zahl ablesen. Sie stimmt mit den Werten, die auf einem Bild angegeben werden, haargenau überein. Ich bin begeistert. Als ich allerdings zu meinem Kollegen schiele, stelle ich ernüchtert fest, dass ich nicht mit ihm mit-

halten kann. In Windeseile hat er sein Objekt rundum vermessen und die Ergebnisse im Prüfprotokoll eingetragen – die Kunden sollen schließlich jeden Schritt nachvollziehen können. Doch damit nicht genug. Zu festen Uhrzeiten werden die Waren erneut durchgecheckt, diesmal mit modernen Hightech-Geräten. Die stehen in einem eigenen Raum, in dem zwei Qualitätstechniker arbeiten. Während ein Scanner alle Maße in My (μm), also einem Tausendstel Millimeter, misst, untersucht eine Art Mikroskop die Oberflächen. Diese müssen nämlich sehr glatt und somit von hoher Qualität sein, um einen

geringeren Verschleiß zu gewährleisten. Hügel ist zufrieden: Alles ist, wie es sein soll. Sofort widmet er sich der nächsten Aufgabe. Eine Maschine muss mit neuem Material aufgefüllt werden. Hierfür darf ich rund eine Tonne Stahl per Fernbedienung mit einem Kran zur richtigen Stelle bewegen. Das macht mir am meisten Spaß. Schwere körperliche Arbeit müssen die Mechaniker also nicht verrichten. Mit viel Elan schaut mein „Mentor“ in der Liste nach, welches Produkt in welcher Menge mit der neu beladenen Anlage gefertigt werden soll. Die Begeisterung für seine Tätigkeit ist ihm anzumerken. „Mir gefällt

das Material und ich mag es, wenn Späne fliegen“, strahlt er. „Und am Ende sieht man, was man gemacht hat.“ Da stimme ich ihm zu. Mein Jobwechsel neigt sich jedoch dem Ende zu. Ich habe gelernt, dass in diesem Metier richtig viel Kopfarbeit und technische Begabung gefordert sind. Letztgenanntes besitze ich zwar kaum, aber trotzdem hat es mir große Freude bereitet, einen Einblick in diesen abwechslungsreichen Beruf bekommen zu haben. Denn dieser verlangt viel mehr ab, als einfach nur irgendwelche Knöpfe zu drücken – er gleicht vielmehr fast einer eigenen Kunst.

GEBERT

Winkelgelenke • Sonderteile
Kugelpfannen • Kugelpfannen

Hochmodern und leistungsstark sind wir ein starkes Team mit rund 30 Mitarbeitern, das sich leidenschaftlich für innovative High-Tech und Top-Qualität begeistert.

Unsere namhaften Kunden aus der Automobilindustrie, dem Maschinenbau und der Lüftungstechnik wissen, dass sie sich auf uns verlassen können, wenn es um komplexe Aufträge geht. Für die Erweiterung unseres Teams suchen wir:

CNC-Dreher m/w/d

Einrichter Mehrspindler m/w/d

Gruppenleiter Zerspanung m/w/d

Erste Informationen vorab erhalten Sie von Jens Gebert. Er freut sich auf Ihren Anruf unter Telefon **07948 9110-13**. Oder senden Sie gleich Ihre Bewerbung per E-Mail an jens.gebert@gebert-kg.de



Gebert GmbH & Co. KG • Ohrnberger Straße 12 • 74670 Forchtenberg-Sindringen
Telefon (0 79 48) 91 10 - 0 • info@gebert-kg.de • www.gebert-kg.de