

# Fit für die Zukunft

## Rosenfelder Martin Höhn GmbH mit neuer Halle



Anzeige

Martin Höhn GmbH

### Präzision in Edelstahl und mehr



**E**in mittelständischer Betrieb ist die Martin Höhn GmbH mit rund 100 Mitarbeitern. Im Herbst 1979 startete die Firma an ihrem jetzigen Standort in Rosenfeld mit neun Mitarbeitern. Insgesamt hat die Firmengruppe Fluro/Höhn heute 140 Mitarbeiter mit einem Jahresumsatz von 25 Millionen Euro. Durch den Bau der neuen Produktionshalle konnte die gesamte Produktionsfläche auf rund 11 000 Quadratmeter erweitert werden, von denen die Verwaltung 1500 Quadratmeter einnimmt. Rückblickend geschehen die jeweiligen Erweiterungen in neun Bauabschnitten.

**I**n den Kernkompetenzen Drehen, Fräsen sowie Montage und Komplettierung von Kleinbaugruppen ist die breit aufgestellte Fertigung bei Höhn das beherrschende

Thema. Dabei dreht sich alles um die Herstellung von komplexen Teilen mit hoher Fertigungstiefe von kleinen bis mittleren Losgrößen (einen Überblick geben die beiden Randleisten). Die geplante Erweiterung der Fertigungsmöglichkeiten für größere Teile bis zu einem Durchmesser von 600 Millimetern ist in der innerbetrieblichen Logistik schon berücksichtigt.

**G**efertigte Teile lassen sich vor Ort auch prüfen, messen und dokumentieren. Neben einer großen Anzahl von überwachten Mess- und Prüfmitteln steht auch eine 3-D-Messmaschine für die Prüfung komplexer Teile zur Verfügung. Ergänzend zu den Kernkompetenzen wird die Fertigungsbreite ständig erweitert. Etwa die Möglichkeit von Hartdrehen, 5-Achs-Laserschweißen, spitzenlos

Durchgangsschleifen sowie Laser- und Nadelbeschriftungsanlagen.

**A**ls Spezialist in der metallverarbeitenden Industrie hat sich die Firma Höhn mittlerweile fest verankert. Durch den Ausbau der Montage kann Höhn in der Entwicklung zum Systemlieferanten für komplett montierte Baugruppen den steigenden Kundenanforderungen in einer Vielzahl von Branchen gerecht werden. Zu den größten Kunden zählen KSB, ABB und Pierburg. Ein Hauptkunde ist dabei die Tochterfirma Fluro-Gelenklager.

*Die beiden Geschäftsführer Reiner Höhn (links) und Martin Höhn blicken getreu dem Motto: „Geht nicht, gibts nicht“ positiv in die Zukunft.*



**E**röffnet neue Möglichkeiten: die neue Produktionshalle der Martin Höhn GmbH.

Fluro-Gelenklager

### Verbinden – halten – bewegen

**A**ls Tochterfirma wurde 1976 die Fluro-Gelenklager GmbH gegründet, um ein eigenes Produktprogramm von Gelenklagern und Gelenkköpfen zu erstellen. Mit mittlerweile rund 40 Mitarbeitern hat sie sich zu einem guten Kunden der Martin Höhn GmbH entwickelt. Das Liefersortiment umfasst Fluro-eigene Produkte und Handelsware, kurz gesagt Gelenklager aller Maßreihen und Gelenkköpfe.

**G**elenkköpfe und Gelenklager finden sich in beinahe

allen Bereichen des Maschinen- und Anlagenbaus, wie etwa in der Druck- und Verpackungsindustrie, der Robotertechnik, der Papier-, Holz- und Lebensmittelverarbeitung sowie in Förder- und Abfüllanlagen und automatischen Schweißanlagen. Im Fahrzeugbau werden die Bauteile vor allem für Radaufhängungen eingesetzt, ebenso bei Schienenfahrzeugen und außerdem für Stromtrennvorrichtungen bei Umspannwerken. Darüber hinaus reicht die Palette von schweren Baufahrzeugen,

Luft- und Raumfahrt bis hin zum Rennsport und zur Formel 1. Auch gibt es filigrane Anwendungen wie etwa für Blasinstrumente und medizinische Apparate.

**U**m die Unternehmensposition auf dem Weltmarkt zu verankern, helfen entsprechende Werbemaßnahmen und strategische Partnerschaften. Durch sein breites Produktportfolio liefert Fluro – der Spezialist in allen Bereichen – in rund 80 Länder auf der ganzen Welt.