

# Individuelle Produkte in höchster Präzision

„Wir putzen uns derzeit heraus“, sagt Ulrich Sekinger, Geschäftsführer der in Oggenhausen ansässigen Firma Lohse und verweist auf Investitionen auf dem Firmengelände. Die im Jahr 1908 gegründete Unternehmensgruppe beschäftigt derzeit 115 Mitarbeiter und hat im Laufe ihrer langjährigen Geschichte schon so manche Wandlung mitgemacht. Nach einer kurzzeitigen Schwächephase, bedingt durch die allgemeine Wirtschaftslaute, „geht es uns wieder gut“, betont Dietmar Warnke, ebenfalls Geschäftsführer des mittelständischen Unternehmens, das aus zwei Firmen besteht. Der Umsatz liegt im laufenden Jahr bei 14 Millionen Euro und wird mit Aufträgen in aller Welt erzielt. Man schreibt wieder schwarze Zahlen und blickt optimistisch in die Zukunft. Lohse ist ein ausgesprochener Spezialist, der in den Anfangsjahren eng mit der Heidenheimer Firma Voith zusammenarbeitete, als diese noch intensiv mit der Herstellung von Papiermaschinen beschäftigt war. Mittlerweile gehört die Belieferung dieses Industriezweigs mit Spezialmaschinen, Geräten und Anlagen nach wie vor zum Geschäft, doch die Produkte aus Oggenhausen werden längst auch in der chemischen Industrie und in der Lebensmittelindustrie eingesetzt. Der große Vorteil der Firma: „Wir können uns



Vor dem neuen Fräszentrum der Firma Lohse: (von links) die Geschäftsführer Dietmar Warnke und Ulrich Sekinger sowie der stellvertretende Meister der metallischen Fertigung, Andreas Kwitowski. (Fotos: Lohse)

ganz gezielt auf die Wünsche der Kunden einstellen und entsprechend produzieren“, so Ulrich Sekinger.

Die große Produktionsvielfalt und Fertigungstiefe gehört zu den Stärken von Lohse. Hier kann das Unternehmen seinen Partnern in der Papier-, Chemie- und Entsorgungsindustrie immer wieder beweisen, dass individuelle Lösungen möglich sind. Innovationen, gepaart mit hohem technischen Know-how und jahrelanger Erfahrung der Mitarbeiter haben der Firma ihren Platz auf dem internationalen Markt gesichert. Die Kunden aus den genannten Branchen können auf eine Vielzahl spezieller Produkte zurückgreifen. Dabei spielt die präzise und sichere

Steuerung von Flüssigkeiten über die LOHSE eigenen Spezialarmaturen eine ebenso große Rolle wie die Verteilung von feinsten, festen Bestandteilen wie Granulaten, Pulvern oder Stäuben. In diesen Arbeitsgängen kommt es auf ein homogenes und präzise aufeinander abgestimmtes Zusammenspiel von Antriebselementen, Rotationsbremsen, Schiebern, Klappen, Schleusen, Ventilen und Hähnen an. Während man noch früher hauptsächlich schwere Gussteile als Schieberkomponenten einbaute, setzt das Unternehmen heute vermehrt Hightech-Edelstähle und Kunststoffe ein. Sie erhöhen die Langlebigkeit der Produkte, müssen weniger gewartet werden und sind somit

wirtschaftlicher. Lohse-Produkte sind weltweit zu finden. So lieferte das Unternehmen beispielsweise eine Anlage nach Korea, mit der Speisereste und verdorbene Lebensmittel zu Biogas und Abwärme verarbeitet werden. „Der Kunde legt großen Wert auf Sauberkeit der Anlage und darauf, dass keine Geruchsemissionen entstehen“, heißt es in der Beschreibung des Auftrags. Für eine Abfall-Nassaufbereitungsanlage in Italien, in der Bioabfälle zu Biogas und Abwärme verarbeitet werden, lieferte Lohse die Sandabscheidung. Für die Rücknahmestation einer großen Lebensmittelmarktkette in den USA konstruierten die Oggenhausener eine Aufbereitungsanlage, in der die Vergärung verdorbener Lebensmittel zur Stromgewinnung genutzt wird. Zu den von

der Größenordnung her gesehen beeindruckenden Produkten von Lohse gehören Absperrschieber, die beispielsweise in der Zellstoffindustrie als Auslassschieber unterhalb eines 55 Meter hohen Bleich- oder Stapelturms eingesetzt werden. Diese Teile können dann bis zu knapp 14 Tonnen wiegen.

Um sich mit der Lohse-Technologie vertraut zu machen, können Kunden einen mobilen Sandabscheider auf Wunsch direkt in einer im Betrieb befindlichen Anlage testen. Auf über 10 000 Quadratmeter Betriebsfläche fertigt das Unternehmen hochwertige Produkte. Ein Erfolgsrezept sind dabei die hohe Qualität und individuelle Problemlösungen bei Neukonstruktionen wie auch bei Reparaturen und Ersatzteilen. Die jahrzehntelange Er-

fahrung ist ein weiterer Pluspunkt. Weltweit installierte Anlage sind ein Beweis für Qualität und Know-how der Firma. Erst vor Kurzem investierte Lohse eine Million Euro in ein neues Fräszentrum, das völlig neue Fertigungsmöglichkeiten mit einem Höchstmaß an Präzision bietet. Hier können Großteile in Edelstahl in allen Lieferbereichen des Unternehmens hergestellt werden.

LOHSE baut mit dieser Investition seine Wettbewerbsfähigkeit weiter aus. Das Maschinenbauunternehmen erschließt aktiv neue Märkte und sucht ständig Mitarbeiter für die technische Fertigung.



Abfall-Nassaufbereitungsanlage in Seoul (Südkorea)