

Vom Lehrling zum Firmenchef

Von Ulrike Schwalm

Wolfgang Kebernik und Gregor Sodeikat haben die Firma Lenk Werkzeug- und Maschinenbau übernommen, in der sie angestellt waren.

Ahrensburg. Wolfgang Kebernik (47) aus Ahrensburg greift in das Gehäuse der 85 000 Euro teuren Erodiermaschine und fummelt einen Messingdraht hervor. Er glänzt im Licht der Neonleuchten. „Mit diesem Messingdraht schneiden wir Löcher in metallene Einspritzdüsen für Gummiverarbeitungsmaschinen. Sie sind für den Hoisdorfer Automobilzulieferer Bruss bestimmt.“ Schon seit mehreren Tagen steht Kebernik an der Maschine: „200 Stück der 50 Millimeter langen Düsen brauchen schon so lange.“ Zumal der gelernte Werkzeugmacher sie hinterher noch auf einem Messgerät testet, dem so genannten Spitzenbock: „Da sehe ich, ob die Dinger in Ordnung sind.“

Kebernik ist zufrieden mit dem Ergebnis seiner Arbeit. Und das aus doppeltem Grund: Er packt nicht nur bei der Produktion mit an, sondern ist auch Chef der Rolf Lenk Werkzeug- und Maschinenbau GmbH (14 Beschäftigte, eine Million Euro Jahresumsatz). „1999 habe ich mit dem Hamburger Maschinenbaumeister Gregor Sodeikat die Firma meines früheren Chefs übernommen“, sagt der Boss, der früher Lehrling bei Lenk war.

„Beim Firmengründer Helmut Lenk begann ich 1971, mit 15 Jahren, meine Ausbildung. Bei seinem Sohn Rolf Lenk, der manchmal noch bei uns in der Werkshalle vorbeischaute, habe ich ausgelernt“, sagt Kebernik.

Rolf Lenk hatte die Firma 1974 übernommen. Als klar wurde, dass er aus Altersgründen aufgeben wollte und es keinen Nachfolger in der Familie gab, fasste Kebernik den Plan, selbst Chef zu werden. Er suchte einen Mitstreiter und fand Gregor Sodeikat (43), der früher auch einmal bei Lenk gearbeitet hatte. Sodeikat hatte sich schon länger mit dem Gedanken getragen, sich selbstständig zu machen. Innerhalb weniger Tage fiel die Entscheidung. Mit Hilfe eines Kredits der Deutschen Ausgleichsbank wurden die beiden von Arbeitnehmern zu Arbeitgebern.

Einfach war die Entscheidung nicht. „Mich reizte die Selbständigkeit. Aber Risiko gehört natürlich dazu“, betont der Hamburger. Das Problem bei der Übernahme der Firma am Fichtenweg: Sie lag mitten in einem Wohngebiet. Sodeikat: „Deswegen hatten wir nur eine befristete Betriebsgenehmigung von drei Jahren. Also mussten wir da raus, wechselten 1999 in eine mit 800 Quadratmetern doppelt so große Miethalle am Kornkamp.“

Seitdem haben die beiden Unternehmer für 600 000 Euro neue Maschinen gekauft, darunter die Erodiermaschine und ein Fräszentrum. Und Gregor Sodeikat, der früher einmal als Maschinist zur See gefahren war, akquirierte gleich einen Großauftrag: Vor dem riesigen Fräszentrum, das so viel wie eine Villa (500 000 Euro) kostet, stehen jetzt immer Pleuelstangen für Schiffsdiesel.

„Die müssen wir im Auftrag der Berliner Firma Schiffsmarinetechnik bearbeiten. Jeweils 200 Stück im Jahr. Das sind acht bis zehn Monate Arbeit.“

Die Auftragslage ist der Firma gut. Der Grund: Lenk hat sich als Lohnfertigungsbetrieb auf Tätigkeiten spezialisiert, für die es in Norddeutschland sonst kaum ähnliche Firmen gibt. „Unser Hauptgeschäft ist der Bau von Stanz- und Gummispritzguss-Werkzeugen.“ Gemeint sind Präzisionsformen (Fachbegriff: Werkzeug) für Sondermaschinen. Sodeikat: „Das reicht von der Kleinform mit zwei Kilo Gewicht bis hin zum 1,5 Tonnen schweren Stanzwerkzeug, das einen Meter lang und 80 Zentimeter breit ist.“

Die Chefs haben es vermieden, sich von einem oder zwei Kunden abhängig zu machen. Lenk ist für Autozulieferer, die Chemieindustrie, Verpackungsfirmen, Medizintechnikhersteller, aber auch für Universitäten tätig.

Die Übernahme haben beide Experten noch keinen Tag bereut. Nur ein Problem ärgert sie. Sodeikat: „Wir wollen so gern einstellen, aber wir finden keine qualifizierten Mitarbeiter. Wir suchen schon seit 1999 Werkzeugmacher, Maschinenbauer, Dreher und Fräser mit Kenntnissen in der Zerspanung.“

Weil der Arbeitsmarkt einfach keine Zerspanungsspezialisten mehr hergibt, hat Sodeikat jetzt zur Selbsthilfe gegriffen: „Wir bilden wieder aus. Unser einziger Lehrling ist Maschinenbaumechaniker im dritten Lehrjahr.“

Das reicht dem Chef nicht: „Wir wollen nun jedes Jahr ausbilden. Die dreieinhalbjährige Lehre zum Werkzeugmacher oder Maschinenbauer startet wieder im August 2003. Obwohl wir das Arbeitsamt kontaktiert haben, gibt es bisher keinen Bewerber. Wir suchen Realschulabsolventen.“ Mit Hauptschülern hatte Sodeikat vorher schlechte Erfahrungen gemacht: „Sie scheitern oft in Theorie. Viele können keinen Dreisatz, dabei ist das die Basis.“

Die Mitarbeiter sind im Einschichtbetrieb in der Werkshalle, von 7 bis 16 Uhr. Für die beiden Chefs wird es ein bisschen später: Sie haben oft Zwölf-Stunden-Tage. Anders als noch zu ihrer Angestelltenzeit bei Lenk haben sie ihre Hobbys deshalb fast auf Null gefahren.