

# Bei HTV ist die Zukunft sicher

Unternehmen im Gespräch – Bensheimer Chip-Spezialisten weltweit vorn – Boom mit Langzeitkonservierung erwartet

VON ACHIM PREU

Im Foyer steht ein Riesentiger von Steiff. Ein Wandkalender mit Tierbildern, die Lebensweisheiten thematisieren, liegt am Tresen für Kunden bereit. All das irritiert zunächst. Die Symbolkraft ist freilich rasch verstanden: die beiden geschäftsführenden Gesellschafter der Bensheimer Halbleiter-Test & Vertriebs-GmbH (HTV) haben nämlich mit sicherem Instinkt und Biss das Hightech-Unternehmen entwickelt und sind dabei auch Wagnisse eingegangen. Fette Beute ist das Ergebnis.

Edbill Grote (61) und Thilo Tröller (52), privat befreundet, der eine aus Worms stammend, der andere nahe Schaffhausen, sehen sich heute mit der 1986 gegründeten HTV als das Hochleistungszentrum für elektronische Bauteile schlechthin. Und das nicht nur in Deutschland.

Und zu den Steiff-Tieren, die Grote begeistert sammelt, gibt es noch augenzwinkernd die kleine Anekdote: Als Kind habe er die nie bekommen, weil sie so teuer waren. Damals habe er sich geschworen, alles nachzuholen. Diese Konsequenz ist auch im Unternehmen zu spüren.

## Bis 350 000 Chips pro Tag programmiert

Beim Testen von Chips, der Gründungsidee, sei man in Europa am größten. Hier werden Fehlerquellen schonungslos aufgedeckt bei Komponenten, welche dann beispielsweise im Auto eingebaut werden oder in der Luftfahrt Verwendung finden sowie in der Telekommunikation. Darüber hinaus werden pro Arbeitstag rund 250 000 bis 350 000 Chips programmiert – von selbst konstruierten und gebauten Automaten. So wird dem Handy auf diesem Weg sein Betriebssystem mitgegeben. Oder dem Navi Leben eingehaucht. Oder X-Box und Palm. Hinter zwei Wettbewerbern aus Asien sieht man sich in dieser Dis-



Die Guten ins Töpfchen, die Schlechten ins Kröpfchen. Hier programmiert HTV an hochmodernen Anlagen Speicherchips, die anschließend in Autos eingebaut werden, in Flugzeuge und Züge. Oder auch in Handys.

FOTOS: LUTZ IGIEL

ren. Und das liegt vor allem an dem dritten Geschäftsfeld, der Langzeitkonservierung von Halbleitern. Heute entfallen erst 20 Prozent darauf.

Die Konservierung freilich ist ein gewaltiges Zukunftsthema. Natürlich rechnet sich derlei nur bei hochwertigen Investitionsgütern mit langem Lebenszyklus, nicht beim Handy für einen Euro. Beispielsweise bei Halbleitern für

auf sogenannte Sperrschichten verzichtet, wird der Prozess beschleunigt. Die immer kürzeren Innovationszyklen führen außerdem dazu, dass bestimmte Chips nur wenige Jahre unverändert hergestellt werden. Das vergrößert die Versorgungslücke. Zumal die nächste Chipgeneration dem Trend zur Miniaturisierung folgt und dann nicht mehr für die ursprüngliche Verwendung passt. „Redesign“ hieß lange die Lösung, also Nachbauen, was aber viel Zeit und Geld kostet. Mehr jedenfalls als die Lagerkosten ausmachen.

Vor acht Jahren haben Kunden die beiden gelernten Elektroniker auf diese Nische aufmerksam gemacht. „Uns da irgendwie hineingedrängt“, so Grote. Denn wie man Chips sicher lagert, war eine echte Marktlücke. Ein Student surfte im HTV-Auftrag mehrere Tage und kam mit der Bestätigung: es gibt nichts.

## Motto: Geht nicht, gibt's nicht

Das empfanden Grote und Tröller, die nach dem Motto geht nicht, gibt's nicht arbeiten, quasi als Auftrag. Es folgte teure Entwicklungsarbeit zusammen mit Universitäten. Auch mit der TU Darmstadt. Die Kernfrage, was an elektronischen Bauteilen denn altert, führte sogar zurück bis zu Napoleon. Denn dessen Soldaten büßten aufgrund der Kälte in Russland ihre Zinnköpfe ein, die sich bei Minustemperaturen pulverisierten: Zinnpest. Doch die Zinnproblematik ist nur ein Aspekt des komplexen Problems.

Nachdem man mit Externen erforscht hatte, was zu tun ist, hat man an der Schnittstelle von Elektronik und Chemie, von der die beiden Chefs anfangs kaum Ahnung hatten, vor drei Jahren ein eigenes Analytik-Labor auf-

gebaut. Um schneller zu werden. Und um diese Kompetenz im Haus und in der Hand zu haben. Zwölf Chemiker sind heute dort tätig, darunter zwei Doktoren. Zwei Millionen Euro wurden allein in Analysegeräte investiert.

Die in Einzelteile zerlegte Lösung des Problems, kombinatorisch zuvor erarbeitet und „mit Glück gefunden“, ist heute nur vier Menschen bei HTV bekannt, die über das komplette Know-how verfügen. Die beiden Eigentümer sowie zwei weitere, am Unternehmen beteiligte Beschäftigte. Eine Patentanmeldung wurde denn auch rasch zurückgezogen, um den Schatz der Erkenntnis, ähnlich wie die Formel für Coca Cola, nicht preiszugeben.

Andere versuchen zwar intensiv, das nachzumachen. Doch das weltweite Alleinstellungsmerkmal dürfte erst mal nicht in Gefahr sein, heißt es. Das erklärt die vielen Übernahmeangebote durch Elektronikriesen und Logistiker. „Aber was sollen wir mit 100 Millionen?“, fragt Grote. Denn beiden macht die Arbeit nach wie vor viel Spaß – was aufgrund der Perspektiven nicht verwunderlich ist. Und angesichts der Kunden wie Daimler oder Bosch, die sich HTV anvertrauen. Der Know-how-Vorsprung liege bei „acht bis zehn Jahren“. Hinzu kommt als besonderes Schmankerl, dass HTV Aufträge hat, Teile bis 50 Jahre zu lagern. Und das in einer Zeit, wo selbst Fünf-Jahres-Prognosen nicht mehr machbar sind.

Dabei freilich werden zwar jeweils nur Ein-Jahres-Verträge geschlossen. Aber aufgrund fehlender Alternativen können Grote und Tröller langfristig planen. Und investieren. Denn für das wachsende Volumen braucht es moderne und in jeder Beziehung sichere Lagerstätten. Einen Steinwurf von der Zentrale entfernt wird deshalb derzeit gebaut. Vier

Stockwerke hoch, 4000 Quadratmeter groß. Platz für Milliarden von Teilen. Der erste Block, an den bis zu sieben weitere angeflanscht werden können, kostet rund sechs Millionen Euro und beinhaltet hermetisch abgeriegelte Kammern. Denn jeder Chip verlangt andere Umweltbedingungen, um den Alterungsprozess hinauszuzögern. Einweihung ist im Juli. Und dann geht es weiter. Denn die Nachfrage ist immens, Krise hin, Krise her.

## 200 Beschäftigte, darunter viele Akademiker

Zu den aktuell 200 Beschäftigten dürften im Zuge des Wachstums 30 bis 40 weitere Jobs hinzukommen. Dass HTV sich inzwischen den Ruf eines attraktiven Arbeitgebers erworben hat, zeigt sich auch daran, dass ein Experte von Qimonda aus Dresden an die Bergstraße gekommen ist. Eine promovierte Chemikerin, die an der Brennstoffzelle mitgearbeitet hat, gehört ebenfalls zum Team. Insgesamt 60 Akademiker sind bei HTV tätig, Physiker, Chemiker, Ingenieure.

Einen Betriebsrat gibt es nicht, eine tarifvertragliche Bindung ebensowenig. „Unser Team ist auch so zufrieden“, sagen die HTV-Chefs beim Gang durch die blitzsauberen, mit modernster Technik ausgestatteten Arbeitsräume. Man zahlt nach Leistung. Das scheint zu funktionieren. Schließlich arbeiten bei HTV viele Individualisten.

Technologisch und strategisch sieht man sich in einer guten Ausgangsposition. Zumal das Geschäftsmodell wasserdicht ist: Die Programmiermaschinen werden in Erlangen bei der Tochter Ertec gebaut, in Frankfurt/Oder werden Gehäuse für Chips hergestellt, die während der Lagerung defekt werden können. Das macht sonst niemand in Europa. Die HTV Conservation in der Schweiz kümmert sich um Lagerung an einem dort geheim gehaltenen Standort – was manche Kunden als Backup fordern –, eine weitere Firma ist für Sonderaufgaben tätig.

Der unter Verschluss gehaltene Ertrag, der sich in einem stattlichen zweistöckigen Bereich bewegen dürfte, wird fast komplett reinvestiert. Angesichts der Renditeaussichten sicher das Beste, was man machen kann. Wenn aktuell Grote und Tröller etwas umtreibt, dann ist es der noch geringe Bekanntheitsgrad in der Region von HTV mit seiner Top-Marktstellung. Ein Luxusproblem.



An diesem Prüfstand am Stammsitz Weinheim kontrolliert eine Freudenberger-Mitarbeiterin einen flexiblen Flachleiter (rot), der in verschiedenen elektronischen Geräten wie Handys Verwendung findet. FOTO: FREUDENBERG

## Freudenberg passt Kapazitäten an

Bilanz – Weinheimer Mischkonzern mit Umsatz- und Gewinnrückgang – Proteste am Firmensitz

FRANKFURT. Interessant seien die Zeiten – und herausfordernd, sagte Freudenberg-Chef Peter Bettermann am Freitag bei der Bilanzvorlage in Frankfurt. Die war anlässlich einer Protestaktion am Weinheimer Sitz des Familienunternehmens kurzerhand ins Airport-Center verlegt worden. An der Demonstration beteiligten sich nach Angaben des Betriebsrates etwa 500 Beschäftigte.

Die Lage ist angespannt: In vielen deutschen Produktionsstätten wird kurz gearbeitet, auch in Reichelsheim mit 454 (31. Dezember 2007: 478) Mitarbeitern. Weltweit sank die Zahl der Beschäftigten um sechs Prozent auf 32 738 Mitarbeiter. Vier Werke in den USA und eines in Spanien wurden 2008 geschlossen – weitere Schließungen innerhalb der nötigen „Kapazitätsanpassungen“ mochte Peter Bettermann auch für das laufende Geschäftsjahr nicht ausschließen.

Angaben des Konzernbetriebsrates, nach denen in Deutschland 550 Mitarbeiter ihren Arbeitsplatz verlieren sollen, bestätigte der Sprecher nicht. Er räumte aber ein, es werde „zu weiteren Werksanpassungen kommen, zu Personalkostenanpassungen, zu Stellenanpassungen“.

Im zurückliegenden Geschäftsjahr erzielte der Mischkonzern („Vileda“) weniger Umsatz und Gewinn. Der Umsatz sank auf 5,05 (Vorjahr: 5,34) Milliarden Euro, der Gewinn auf 176 (275) Millionen Euro. In den ersten drei Quartalen habe sich das Geschäft zunächst über dem Niveau des Vorjahres bewegt, im vierten Quartal jedoch sei der Auftragszugang deutlich gesunken. Bereinigt um Wechselkurseinflüsse und andere Faktoren lag der Umsatz aber nahezu auf Vorjahresniveau.

veau. Eine Umsatz- und Ergebnisprognose für 2009 gab Bettermann nicht ab.

Das Freudenberger Mischportfolio sei unterschiedlich betroffen von der Krise. Besonders starke Auswirkungen hätten sich im Automobilsegment niedergeschlagen, das mit Dichtungen, Filtern, Trenn- und Schmierstoffen noch immer den Löwenanteil mit 37 (Vorjahr: 42) Prozent am Umsatz ausmacht. Mit Zukäufen hat Freudenberg sowohl die Sparte Medizintechnik als auch das Öl- und Gasgeschäft ausgebaut.

## Krise wird als Chance wahrgenommen

Das Unternehmen stelle sich weiter auf schwere Zeiten ein, sagte Bettermann. Wichtigste Kennziffer sei die Cash-Orientierung. Die Liquidität, um 64 Prozent auf 370,5 Millionen Euro erhöht, „werden wir auch noch am Jahresende haben“, zeigte sich die Unternehmensleitung zuversichtlich. In seiner 160-jährigen Geschichte habe Freudenberg viele Krisen gemeistert. Auch die derzeitige werde als Chance wahrgenommen. So sei die Talsohle in der Automobilkrise erreicht, schätzte Bettermann.

Jörg Sost, in der Unternehmensleitung fürs Autogeschäft zuständig, prognostizierte: In fünf bis sechs Jahren werde die Branche die Stückzahl von 2007 wieder erreichen – aber in China, Indien, Russland und Brasilien. Kleinere Autos würden für neue Käuferkreise gebaut. In diesem Zusammenhang verwies Bettermann auf die Brennstoffzelle, für deren wichtigste Komponenten Freudenberg bereits heute Weltmarktführer sei. tbo/dpa

## NAMEN

Alfred E. Rieck, Sprecher der Geschäftsführung bei der Weiterstädter Skoda Auto Deutschland GmbH, verlässt zum 31. Juli das Unternehmen. Wie es am Freitag hieß, wird der Niederländer, dessen Vertrag bei der tschechischen VW-Tochter ausläuft, neue Aufgaben im Volkswagen-Konzern übernehmen. Der Nachfolger steht noch nicht fest.

Rieck (52) steuert seit 2006 den erfolgreichen Autoimporteur. In dieser Zeit stieg der Marktanteil hierzulande von 3,06 auf 5,31 Prozent (1. Mai 2009). Die Zulassungen kletterten von 102 216 (2005) auf 121 277 Einheiten im vergangenen Jahr. 2009 gab es, bedingt durch die Abwrackprämie, ein Plus bis Ende April um 64 Prozent auf 66 206 Autos. In Riecks Ära nahm die Beschäftigtenzahl von 215 auf rund 260 zu, die Zahl der Handels- und Servicepartner von 1220 auf 1460 und der Umsatz von 1,29 Milliarden auf 1,67 Milliarden Euro. apd



Alfred E. Rieck FOTO: ECHO

ziplin weltweit als Nummer drei.

Auch wenn China in aller Munde ist und Asien insgesamt Elektronik-Mekka, dorthin hat es HTV nie gezogen. Nur wenn man Geld und Know-how verlieren möchte, gehe man diesen Schritt, sind sich die HTV-Bosse sicher. Deshalb ist das Luftdrehkreuz Frankfurt allgemein wichtig, denn fast alles läuft per Flieger. Das kann dann im Ausnahmefall soweit führen, dass vor Jahren vorübergehend das Regierungspräsidium Darmstadt HTV erlaubt hatte, per Hubschrauber vom Firmengelände dort bearbeitete VDO-Teile aufgrund enormen Zeitdrucks direkt nach Ungarn zu schaffen.

Auch wenn Tröller den Pilotenschein hat, derlei Extravaganzen privater Natur sind den beiden fremd. Dabei könnte sich dieser so typische deutsche Hidden Champion durchaus etwas auf Geleiste einbilden. Schließlich steht das Unternehmen, das 2008 rund 25 Millionen Euro umgesetzt hat und nur in Fachkreisen ein Begriff ist, vor einem enormen Wachstumssprung. 2009 spüre man bei einem Anteil von 35 Prozent Autoindustrie zwar die Krise. 2010 aber sollen bereits 50 Millionen umgesetzt werden. Wie Grote sagt, plane man mittelfristig mit „einigen hundert Millionen Umsatz.“ Konkreter: 100 bis 200 Millionen in den nächsten drei Jah-

Flugzeuge, Schiffe, Züge oder Maschinen, die mehrere Jahrzehnte im Dienst sind. Früher war eine Lagerhaltung aufgrund der dominierenden mechanischen oder elektromechanischen Teile problemlos möglich. Der Siegeszug der Elektronik hat die Verhältnisse verändert. So wie Kartoffelchips nach Aufreißen der Tüte rasch pappig werden und unbrauchbar, so ist es auch hier. Beim reinen Lagern, ohne Durchfluss von Strom, kommt es zu Diffusionen und Elektronenwanderungen. Weil aufgrund der harten Preiskämpfe die Halbleiterhersteller außerdem an Material sparen und auf den immer kleineren und zugleich leistungsfähigeren Chips

## HINTERGRUND

### Das TAB-Verfahren

Elektronische Bauteile, die nicht im Einsatz sind, altern sehr stark bei konventioneller Lagerung. Wenn sie dann benötigt werden, funktionieren sie nicht mehr einwandfrei. Bislang galt Stickstoff als Lösung. Aber nur in sehr begrenztem Rahmen. Mit dem neuen Verfahren der Bensheimer Firma HTV lassen sich die chemischen und physikalischen Alterungsprozesse von drei auf 30 Jahre verzögern. Und vielleicht bald auf 50 Jahre, was beispielsweise bei Flugzeugen oder Schiffen ein

Thema ist. Das TAB-Verfahren (Kürzel für Thermisch-Absorptive Begasung) arbeitet mit Kälte und einer besonderen Form der Begasung. Die Chips werden zusammen mit einem speziellen Gas in Tüten eingeschweißt, dort eine ganz besondere Atmosphäre geschaffen. So wird Korrosions- und Oxidationsbildung verhindert, indem Feuchte, Sauerstoff und materialabhängige Schadstoffe absorbiert werden. Stichproben während der Lagerung sichern die Qualität.

## FIRMENPORTRÄT

### HTV Halbleiter-Test & Vertriebs GmbH

- Branche: Elektrotechnik
- Produkte: Testen, Programmieren, Konservieren von Halbleitern
- Standorte: Bensheim (Zentrale), Erlangen, Frankfurt/Oder, Schweiz
- Umsatz: 25 Millionen Euro
- Geschäftsführende Gesellschafter: Edbill Grote und Thilo Tröller
- Gründung: 1986
- Mitarbeiter: 200
- Kunden: Bosch, Daimler, Bentley, Continental, Siemens u.a.

## REDAKTION WIRTSCHAFT

Anschrift: Holzhofallee 25 – 31, 64295 Darmstadt, Telefon: 06151 387-308, E-Mail: Wirtschaft@darmstaedter-echo.de

Achim Preu (apd) 387-285 Rudolf Knappe (rkn) 387-494  
Hanno Hitz (hit) 387-358 Bettina Pfeffermann (bet) 387-758