**TÄTIGKEITSPROFIL**

Die Paul Horn GmbH in Tübingen ist seit 1969 Hersteller von hochpräzisen Werkzeugen und Zubehör zum

* Einstechen
* Axialeinstechen
* Formeinstechen
* Abstechen
* Nutstoßen
* Glanzdrehen
* Gewindedrehen
* Bearbeiten von Rohren und Muffen
* Nut-, Schlitz-, Trennfräsen
* Gewindefräsen
* Mehrkantschlagen
* Gewindewirbeln
* Hochglanzfräsen
* Ausspindeln
* Reiben

Mit derzeit über 850 Mitarbeitern/-innen werden in Tübingen und Gomaringen Vollhartmetallwerkzeuge sowie HM-, CBN- und PKD-bestückte Werkzeuge entwickelt und gefertigt. Der Umsatz lag 2014 in Deutschland bei rd. 155 Mio. Euro.

Im Ausland ist Horn in über 70 Ländern auf allen Kontinenten mit Niederlassungen und Vertretungen präsent. Produktionsstandorte sind England, Italien, Ungarn, Tschechien und USA.

Außerhalb Deutschlands sind 400 weitere Mitarbeiter/-innen beschäftigt.

**Hochmoderne In-House-Fertigung**

Um die Spitzenposition auf dem Weltmarkt weiter auszubauen, wurde in Tübingen im Jahr 2008 neben dem Stammhaus und der bestehenden Produktion mit rund 6.000 Quadratmetern ein weiteres Fertigungsgebäude mit einer Produktionsfläche von 5.500 Quadratmetern errichtet. Mit der Inbetriebnahme verbunden war eine Neuorganisation der Fertigungsabläufe.

2011 entstand ein Neubau für die HORN Hartstoffe GmbH (ein Tochterunternehmen der Paul Horn GmbH in Tübingen, Steinlachwasen) mit rund 5.000 m². Damit sind sämtliche Formgebungsprozesse für HM-Werkzeuge im eigenen Haus vorhanden. (Investitionen 2011/2012: ca. 30 Mio. Euro).

Seit 2013 produziert das neue Werk auch Rohlinge und Verschleißteile aus Hartmetall für Fremdfirmen.

Zurzeit befindet sich in Tübingen ein weiteres Produktionsgebäude mit 15.000 m² Fläche im Bau. Der Bezug ist für 2016 geplant. Im Neubau werden hauptsächlich die Bereiche Trägerwerkzeugfertigung, Beschichtung sowie Logistik untergebracht.

**Standard- und Sonderwerkzeuge**

Das Produktionsprogramm umfasst über 120.000 Varianten. Der Anteil von Standard- und Sonderwerkzeugen liegt jeweils bei etwa 50 Prozent. Jährlich werden etwa 9 Millionen Schneidplatten in Losen von durchschnittlich 100 Stück mit einem Automatisierungsgrad von 97 Prozent produziert.

**Kundenkreise**

Die Hauptkunden sind Firmen aus dem Automobilindustrie, der Luft- und Raumfahrt, dem Maschinenbau, der Chemie, der Medizintechnik und dem Werkzeug- und Formenbau.

**Kompetenzen**

Die Kernkompetenzen bestehen aus eigenen Forschungs- und Entwicklungsabteilungen, einer eigenen Beschichtungstechnologie, der eigenen Hartmetall-Fertigung sowie eigener Fertigungstechnologien.

**Unternehmenslage**

2014 entwickelte sich mit einem Auftragseingang von rd. 250 Millionen Euro (weltweit) zum erfolgreichsten Jahr in der Unternehmensgeschichte.

**Ausbildung und Weiterbildung**

Die Paul Horn GmbH beschäftigt zurzeit 60 Azubis. Jährlich werden zum Ausbildungsbildungsbeginn 15 Auszubildende eingestellt. Auf einer Fläche von 1.200 m², ausgestattet mit den neuesten CNC-Maschinen, erlernen die künftigen Facharbeiter/innen den Beruf Industriemechaniker/in. Im Rahmen der Prüfungsvorbereitung bietet das Unternehmen auch Auszubildenden anderer Unternehmen an, an der Vorbereitung teilzunehmen.

**Horn Akademie**

Die Horn Akademie bietet Aus-, Weiterbildungs- und Qualifizierungsmaßnahmen für Kunden und Mitarbeiter. Neue Berufswege eröffnet die Weiterbildung zur Industriefachkraft für Schneidwerkzeuge und die Umschulung zum/-r Maschinen- und Anlagenführer/-in und zum/-r EDV-Büroassistenten/-in.

Zuständig für Rückfragen:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Christian Thiele

Pressesprecher

Unter dem Holz 33-35, 72072 Tübingen

Tel.: +49 7071 7004-1602, Fax: +49 7071 72893

E-Mail: [christian.thiele@phorn.de](mailto:christian.thiele@phorn.de), [www.phorn.de](http://www.phorn.de)