Die Bearbeitung extralanger Werkstücke wie dieses Maschinenbetts für eine Schleifmaschine gehören zu den Spezialitäten des Stahl- und Apparatebaus bei Mayer.

VOM SCHMIED ZUM GLOBAL PLAYER

Wenn ein Unternehmen schlicht und einfach Mayer heißt, dann bedarf es schon ganz besonderer Leistungen, um sich im industriellen Umfeld dennoch Profil zu verschaffen. Der Mayer Group in Mergelstetten scheint das ganz gut gelungen zu sein.

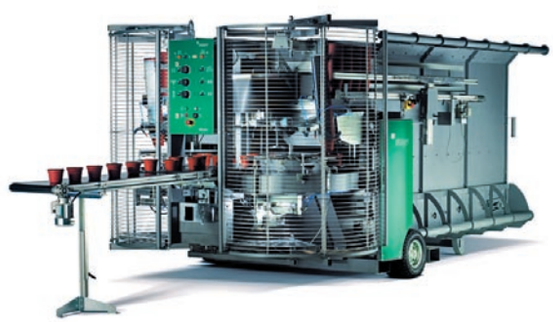
In Fachkreisen des Gartenbaus kann man natürlich nur darüber lächeln, wenn der Laie einen sogenannten Eintopfautomaten für eine technische Weiterentwicklung der altbekannten Gulaschkanone hält. Denn damit hätte Georg „Schorsch“ Mayer vor jetzt gerade 40 Jahren nicht jene Erfolgsstory eingeläutet, die sich trotz manch schwieriger Zeit bis heute fortgesetzt hat.

Die Mergelstetter Gartenbauidee

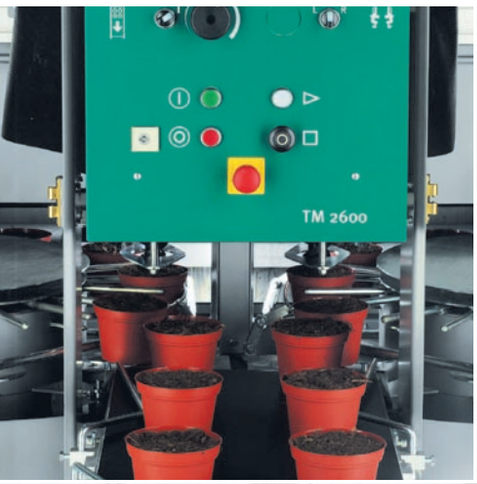
Eigentlich hatte Georg Mayer, der Vater des heutigen Firmeninhabers, mit dem Gartenbau ursprünglich rein gar nichts am Hut. Er hatte aus der elterlichen Schmiede heraus eine Bauschlosserei gegründet, produzierte komplette Schweißkonstruktionen sowie andere Zulieferteile vorwiegend für die Landmaschinen- und Baumaschinenindustrie und zeitweise sogar komplette Panzerattrappen für die Bundeswehr. Wären da nicht die Mergelstetter Gärtnermeister Alfred und Herbert Haufe gewesen, seinerzeit zwei der führenden Erika- und Azaleenzüchter in Deutschland, die mit ihren Leuten in jeder Saison riesige Mengen an Blumentöpfen manuell zu befüllen und für die Aufzucht zu bepflanzen hatten. Mit ihrer Idee, diese Knochenarbeit irgendwie zu automatisieren, begeisterten sie dann wohl den Tüftler Georg Mayer, der ja immerhin über eine bestens ausgerüstete neue Werkshalle nahe des Mergelstetter Bahnhofs verfügte.

Im Jahr 1968 war die erste praxistaugliche Maschine fertig: der Mayer’sche Ein- und Umtopfautomat „planter“, die „weltweit erste Topfmaschine mit Bohrsystem für das Pflanzloch und integrierter Erdförderung“, wie das Hans-Dieter Neumann, der ebenfalls seit fast vier Jahrzehnten bei diesem Geschäft dabei ist, fachkundig erklärt.

Dabei habe der „planter“ aus den 1960er-Jahren mit dem aktuellen Mayer-Sortiment für den Erwerbsgartenbau nicht mehr viel gemeinsam, ergänzt er. Und wenn man sich das heutige Angebotsspektrum ansieht, dann weiß man auch warum. Da gibt es natürlich jede Menge Elektronik, eine auf bis zu 8.000 Töpfe pro Stunde erhöhte Leistungsfähigkeit, hoch innovative Sicherheitskomponenten, ein modernes Design und viele intelligente technische Details, mit denen die Mayer-Crew seit Jahren kontinuierlich neue Standards in der Branche gesetzt hat. Dazu kamen im Laufe der Jahrzehnte sinnvolle Sortimentsergänzungen wie Ballenzerkleinerer, Erdmischer oder Kistenfüller, sodass „heute die gesamte Prozesskette von der Erdaufbereitung und Topfbefüllung bis hin zum rationellen Handling der Endprodukte



Dazwischen liegen 40 Jahre: links der erste „planter“ und oben die ultramoderne Topfmaschine TM 2600 aus dem aktuellen Angebot.



← Mit vielen innovativen technischen Details ausgestattet setzen Mayer-Topfmaschinen immer wieder neue Standards in der Branche.

↙ Der Gartenbaubetrieb von Konrad Huber – hier im Gespräch mit Verkaufsleiter Hans-Dieter Neumann – war ein Mayer-Kunde der ersten Stunde.

im Gartenbaubetrieb bedient werden kann", wie Hans-Dieter Neumann ein Stück der Firmenstrategie erläutert.

Lieferungen in alle Welt

Aus dem einst noch recht einfachen „planter" ist inzwischen also ein komplettes Programm aus unterschiedlich ausgelegten Topfmaschinen und vielfältigen Zubehörteilen geworden, das die Kunden im Erwerbsgartenbau offensichtlich weltweit zu beeindrucken scheint. Anders lässt es sich kaum erklären, dass Mayer-Topfmaschinen heute in mehr als 40 Ländern auf allen Kontinenten zuverlässig ihren Dienst tun – in Neuseeland genauso wie in China, in den Emiraten, in Argentinien oder in den USA.

Eine der zigtausend ausgelieferten Anlagen steht praktisch vor der Haustür – die Mayer-Topfmaschine TM 1010 beim Heidenheimer Gartenbaubetrieb Huber in den Ziegeläckern. Es ist ein Modell aus dem Jahre 2003, das mit einer Kapazität von 4.000 Töpfen pro Stunde immer noch läuft und läuft, wenn es denn gefordert ist.

„Ja", sagt Gärtnermeister Konrad Huber, „bisher hatten wir noch keine Reparaturen und keinen ungewollten Stillstand". Und das bei immerhin um die halbe Million an Blumentöpfen, die in jedem Jahr über die TM 1010 laufen. Was Konrad Huber an diesem Mayer'schen Standardmodell aber vor allem schätzt, ist die hohe Flexibilität. „Bei uns laufen praktisch alle Töpfe von 8 bis 21 cm über die Maschine, was einem Füllvolumen zwischen 250 und 4.000 ml entspricht."

Im übrigen sei sein Vater ein Kunde der ersten Stunde bei Georg Mayer gewesen, berichtet Konrad Huber. „Das Vorgängermodell der TM 1010 hat beispielsweise 14 Jahre bei uns durchgehalten."

In Eisen und Stahl seit Generationen

Der große Erfolg des Mergelstetter Unternehmens mit seinen Gartenbaumaschinen ist bei allem modernen Marketing sicher auch ein Ergebnis der langen Handwerkstradition im Hause Mayer. Angefangen nämlich hatte alles schon um 1850, als Paulus Mayer in Berschlingen bei Ulm seine Huf- und Wagenschmiede gründete, die er im Jahr 1890 an seinen Sohn Michael vererbte.

Mergelstetten selbst kam dann allerdings erst mit der nächsten Generation ins Spiel: Paul Mayer, der Großvater des heutigen Firmeninhabers, übernahm dort im Jahr 1929 die traditionsreiche Schmiede am Lindenbühl aus dem verwandtschaftlichen Besitz der Familie Georg Hitzler. Die erste größere Weichenstellung hin zu neuen Dimensionen ist aber Sohn Georg, besser bekannt als „Mayer Schorsch", zu verdanken, der Ende der 1950er-Jahre eben jene schon erwähnte Bauschlosserei gründete, die er nach und nach ausbauen konnte. Die Idee mit den Topfmaschinen hat dazu einen nicht unerheblichen Beitrag geleistet.

Nachdem Georg Mayer im Jahr 1993 viel zu früh verstarb, begann sein Sohn Klaus das Unternehmen neu zu strukturieren und den veränderten Marktgegebenheiten anzupassen. So wurden in den letzten 15 Jahren die Fertigungskapazitäten im In- und Ausland durch den Bau zusätzlicher Produktions- und Lagerhallen und die Anschaffung innovativer Großanlagen insbesondere für die mechanische Bearbeitung der Schweißkonstruktionen im Stahl- und Apparatebau kontinuierlich erhöht.

Schweißen, Fräsen, Bohren etc.

Was Georg Mayer vor jetzt 50 Jahren in seiner Bauschlosserei begonnen hat, erweist sich auch heute noch als eine der großen Stärken des Unternehmens: der Stahl- und Apparatebau auf dem imposanten Werksgelände im Mergelstetter Süden. Waren es damals mehrheitlich noch recht einfache Schweißkonstruktionen, so produziert man aktuell fast ausschließlich hoch komplexe Maschinenkomponenten für eine Reihe namhafter Unternehmen.

Dazu gehören gewaltige Querträger für den Liebherr-Raupenkran, der mit seinen 80 m Höhe vor allem bei der Montage von Windkraftanlagen eingesetzt wird. Für Thyssen-Krupp produziert man bis zu 24 m lange

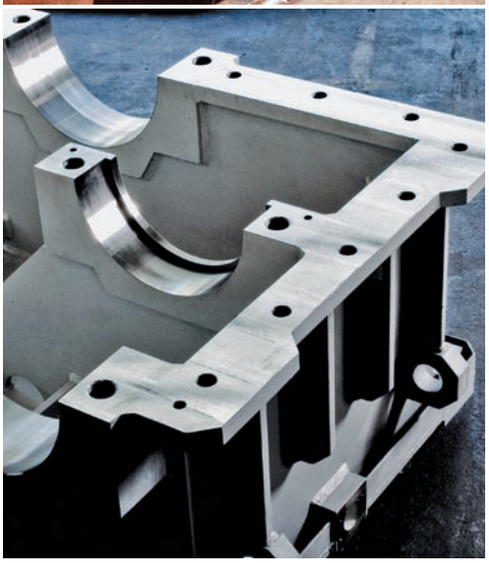
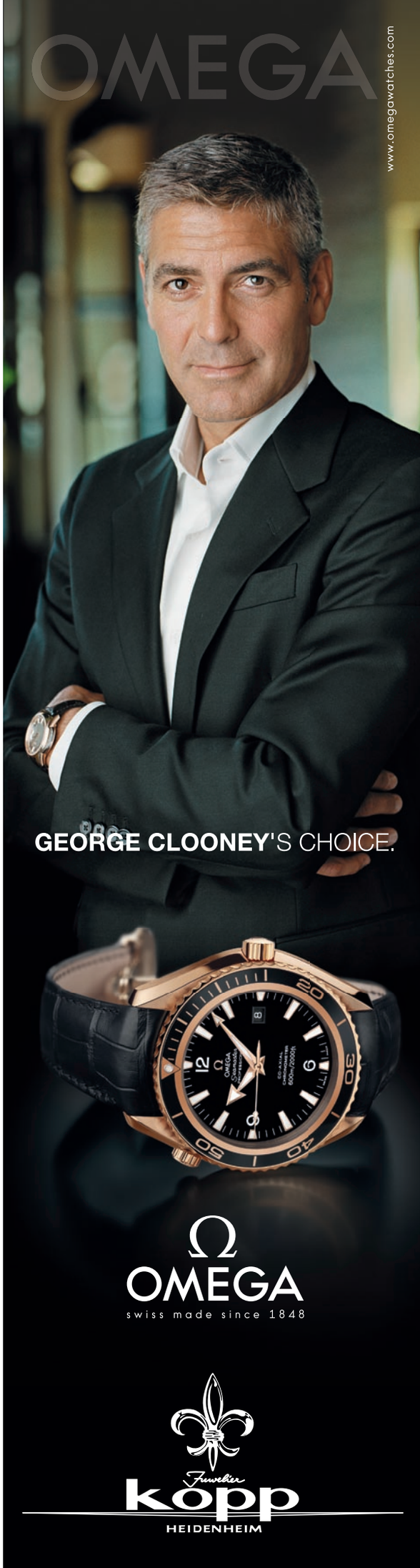
→ Erfahrene Spezialisten wie Dietmar Koch (oben) und Salvatore Lazzara sorgen im Mayer Stahl- und Apparatebau für die geforderte hohe Präzision der Werkstücke.

Schweißarme, für den Kunden Opel Konsolen für ganze Fertigungsstraßen und für MAN die Grundrahmen für Großturbinen, um nur einige Beispiele zu nennen. „Es ist eben einer unserer großen Vorteile“, erklärt Joachim Staiger, der als Geschäftsführer für den Stahl- und Apparatebau verantwortlich ist, „dass wir auf unserem Maschinenpark Schweißkonstruktionen bis zu einer Größe von 14 x 4 m und einem Gewicht von 25 Tonnen bearbeiten können.“

Dabei kann man sich als Laie kaum vorstellen, wie aus den oft über 10 m langen Stahlplatten und einigen Rund- oder Kantrohren eines dieser formenreichen und beeindruckenden Endprodukte entstehen soll. „Einfach ausgedrückt, funktioniert das Ganze wie ein Puzzle“, erläutert Salvatore Lazzara, der als gelernter Stahlbauschlosser seit 24 Jahren bei Mayer tätig ist, den Fertigungsprozess.

Da werden also zunächst einmal alle benötigten Einzelteile, und das sind bei größeren Konstruktionen auch mal mehrere Hundert, durch Brennschneiden oder mit der Säge auf die richtige Form und Größe gebracht, in der Schlosserei dann zeichnungsgetreu zusammengefügt und maßgenau „geheftet“, um schließlich durch den darauffolgenden Schweißprozess untrennbar miteinander verbunden zu werden.

Die anschließende mechanische Bearbeitung des Rohlings ist quasi das Filetstück des Unternehmens. Mit modernsten CNC-Fräsmaschinen ausgestattet – eine davon ist übrigens nur für die Auszubildenden zum Zerspanungsmechaniker reserviert – erhalten die vorbereiteten Schweißkonstruktionen hier ihren letzten Schliff.

„Gerade unsere neue CNC-Fräse mit einem Bearbeitungsfeld von 14 x 4 m und dem automatischen Wechsler mit 80 verschiedenen Werkzeugen hat uns einen Riesenschritt vorangebracht“, stellt dazu Dietmar Koch fest, der bei Mayer schon eine Lehre hinter sich hat und heute in leitender Funktion für die mechanische Bearbeitung zuständig ist. „Und trotzdem fallen bei einem großen Bauteil manchmal bis zu 100 Stunden Bearbeitungszeit an, bis alles gefräst, gebohrt, gehobelt und abgekantet ist – dann aber auch mit einer Genauigkeit von 2/100 Millimeter“, fügt er mit wohl berechtigtem Stolz hinzu.

Dass man für solch diffizile Puzzle- und Feinarbeit gut ausgebildete und erfahrene Spezialisten braucht, versteht sich da fast am Rande. Und gerade die haben bei Mayer immer eine gute Chance. *kr*