

## Bericht über die Besichtigung der Firma

### MASCHINENFABRIK HERBERT MEYER GmbH, Rötz

Die zweite Station unserer Exkursion führte uns in das beschauliche Örtchen Rötz in der Oberpfalz.

Um 14.00 Uhr traf unser Bus im Gelände der Firma **Maschinenfabrik Herbert Meyer GmbH** ein. Der Betrieb stellt Sondermaschinen der Textilindustrie für die Bereiche Fixieren, Kaschieren, Heißprägen und Thermoformen her. Gefertigt wird ausschließlich nach Kundenwunsch.

Im Jahr 1949 gegründet, beschäftigt die Firma heute nach mehreren Erweiterungen rund 150 Mitarbeiter auf einer Produktionsfläche von 12.000 m<sup>2</sup>. Die Konstruktionsabteilung umfasst 12 Mitarbeiter, in der vorwiegend die CAD-Systeme Solid Works und AutoCAD eingesetzt werden. Zurzeit werden im Betrieb 24 Lehrlinge ausgebildet. Auf den Maschinen der Firma MEYER werden unter anderem Produkte für die Firmen Wirth, BMW oder DaimlerChrysler hergestellt, beispielsweise Isolationsteppiche (Schall, Wärme) für den Fußraum in Kraftfahrzeugen. Über 70% der produzierten Anlagen werden exportiert, Hauptabsatzmarkt ist hierbei der asiatische Raum, insbesondere China.

Nach einer kurzen Begrüßung und Einweisung im Seminarraum durch den Geschäftsführer und den Vertriebsleiter „Bereich Asien“ erfolgte der Rundgang durch die Produktionshallen. In der Produktion wird, je nach Auftragslage, ein- bzw. zweischichtig gearbeitet. Hierbei fiel auf, dass in der baugruppenbezogenen Fertigung größtenteils konventionelle Maschinen eingesetzt werden. (Ein besonderes Schmankerl für den interessierten Maschinenbauer war eine Hobelmaschine in Aktion.) Dies ist sicherlich auf die Tatsache zurückzuführen, dass die Firma Sondermaschinen und -anlagen herstellt, welche stets an den individuellen Kundenwunsch angepasst sind, und somit vordergründig Einzelfertigungscharakter auftritt. Jedoch wurde uns gesagt, dass die alten Anlagen sukzessive gegen neue ausgetauscht werden sollen. Mit einer Fertigungstiefe von ca. 90% inklusive der elektronischen Komponenten ist die Firma weitestgehend unabhängig von Lieferanten und somit sehr flexibel. Dies spiegelt sich auch in der Tatsache wider, dass ein umfangreiches Ersatzteillager für den Schnellzugriff unterhalten wird, um so den zumeist JIT-produzierenden Kunden einen schnellen Reparatur- und Wartungsservice garantieren zu können, damit Maschinenstillstände und daraus resultierende Konventionalstrafen vermieden werden können. Hierbei ist zu erwähnen, dass sämtliche Kundenbetreuungsbereiche durch hauseigenes Servicepersonal abgedeckt werden. Nach Besichtigung der Fertigung und des Lagers gelangten wir über die Verpackungsabteilung, in der sämtliche Verpackungen, zumeist Holzkisten, selbst hergestellt werden, in die Endmontage. Hier wurde an einer fertig montierten Maschine das Prinzip des Kaschierens erklärt. Im Gegensatz zum

Fixieren ist hier der Walzenabstand der Fixierwalzen variabel und der Verbund wird nach dem Erwärmen und Verpressen gekühlt. Das Heizmodul der Kaschiermaschinen besteht aus vielen, zu schaltbaren Modulen zusammengefassten elektrischen Widerständen, welche eine Leistungsaufnahme von bis zu 600 kW erreichen können. Da solch enorme Energiemengen nicht überall zur Verfügung stehen, werden alternativ auch Anlagen mit Öl- oder Gasbefeuerung angeboten. Weiterhin standen in der Endmontage mehrere Heißpräge- und Thermoformanlagen, welche bis zu einer Leistung von 600 t Druckkraft angeboten werden. Am Ende der Besichtigung stand das Demonstrationszentrum, in dem eine Kaschieranlage vorgeführt wurde. Nach der Abrollung des Materials wurde mit einem sogenannten Pulverstreuer der Klebstoff auf das Fixiergut aufgebracht, unter einem Infrarot-Heizfeld erwärmt und anschließend kaschiert. Dabei ist erwähnenswert, dass alle Transporteinrichtungen der Teilkomponenten voll synchronisiert laufen, um ein ungewolltes Verstrecken beziehungsweise Materialaufwerfungen zu verhindern. Zu Abschluss spendierte uns die Firma Butterbretz'n und Getränke und verteilte Informationsmaterial.

Gegen 16.00 Uhr, nach einem Gruppenfoto, gestärkt, den Kopf voller neuer Erkenntnisse, verabschiedeten wir uns und fuhren weiter mit dem Bus in Richtung Stuttgart.



Studenten und Mitarbeiter der WHZ mit Herrn Rötzer und Herrn Efe

Autoren des Berichtes: Viktor Schmuck, Andy Winterstein, Frank Oberländer (MB 04)