



Ein Gießer schöpft die Schlacke an einem ölbeheizten Schmelz- und Warmhalteofen ab. Mit Öfen an allen Gießzellen kann Matthies Druckguss flexibel auf Kundenwünsche reagieren.

## Wo der Kunde an erster Stelle steht

Vom Tüftler im eigenen Fahrradkeller bis zum erfolgreichen Unternehmer – so liest sich der Schöpfungsmythos von Matthies Druckguss und seinem schillernden Gründer Willy Matthies im Rückblick. Doch tatsächlich gründet sich der Erfolg der Druckgießerei auch auf den klassischen Tugenden des vielgepriesenen deutschen Mittelstands – zu denen sich auch Marco Matthies, Enkel des Gründers und neuer Geschäftsführer des Rendsburger Unternehmens bekennt.

### VON ROBERT PITEREK, DÜSSELDORF

Nach den Fabrikanten der Wirtschaftswunderjahre und ihren Nachfolgern tritt in den inhabergeführten deutschen Gießereien nun zunehmend eine neue Generation von Unternehmern in die Startlöcher. So auch bei Matthies Druckguss im schleswig-holsteinischen Rendsburg. Hier hat Marco Matthies Anfang des Jahres die Geschicke der familieneigenen Druckgießerei für Aluminium-, Zink- und Messinglegierungen von Vater Jörn übernommen. „Anders als

in den großen Konzernen, in denen auch einmal rote Zahlen geschrieben werden können, gibt es für Familienunternehmer meist nur das Werk – und das muss überleben“, formuliert Marco Matthies die existenzielle Fallhöhe zwischen großen und mittelständischen Unternehmen. Die Geschichte seines Werks prägt das Rendsburger Wirtschaftsleben nun schon seit über 60 Jahren. Und es waren seit jeher Eigenverantwortung und Weitsicht, aber auch die kurzen Entscheidungswege, die den Erfolg des Unternehmens sicherstellen – ob bei Großvater Willy Matthies oder

Vater Jörn. Für dieses Modell erfolgreichen Unternehmertums – eigentlich exemplarisch für die ganze mittelständische deutsche Unternehmenslandschaft – steht nun auch der 38-jährige Wirtschaftsingenieur Marco Matthies, der bereits seit 2008 Betriebsleiter im Unternehmen ist.

### Druckguss aus dem Fahrradkeller

Was Marco Matthies für die Zukunft will und warum ist auch das Ergebnis einer bewegten Unternehmenshistorie: Und die hat, wie auch bei Apple-Gründer Steve

Jobs, in der Garage begonnen, genauer im Fahrradkeller der Familie Matthies, wo Unternehmensgründer Willy bereits in den 1950er-Jahren gemeinsam mit Söhnen und Töchtern mit einer frühen Druckgießmaschine Gussteile fertigte und entgratete.

Willy Matthies war ein Macher-Typ erster Güte, der sich zahlreiche Male neu erfand. Zu seinen Firmengründungen gehörten u. a. eine Marmeladenfabrik und die Weiterführung einer Firma für das Trockenhaarwaschmittel Curelljo. Als in der aufstrebenden Industrie der 1950er-Jahre klar wurde, dass sich mit Druckguss Geld verdienen ließ, stieg Willy Matthies um und erwarb 1961 das heutige Firmenareal, wo er in einer Fertigungshalle mit rund zehn bis zwölf Maschinen den Betrieb aufnahm. Nach Willy Matthies' frühem Tod folgte ihm Sohn Jörn 1974 direkt nach dem Studium auf den Chefsessel. Bald ging es stetig bergauf: geschultes Personal wurde eingestellt, bessere Maschinen sowie die CNC-Bearbeitung ersetzen den alten Maschinenpark. So entstand in dem Unternehmen an der Bredstedter Straße eine moderne Fertigung, die heute an den benachbarten Netto-Markt und eine Autowerkstatt grenzt. Aktuell erwirtschaften hier 23 Mitarbeiter einen Umsatz von 2,5 Millionen Euro im Jahr.

### Erfolgsgarant Kundenservice

Im Fokus aller Unternehmer vom Schläge Matthies standen immer der Kunde mit



seinen Bedürfnissen und die Überlegung, wie ihm zum beiderseitigen Vorteil weitere Aufgaben abgenommen werden können. Den Kundenwunsch in den Vordergrund zu stellen, ist auch für Marco Matthies daher ein Erfolgsgarant, den er weiterhin fest im Blick hat. Schließlich sind die Stückkosten bei kleineren Losgrößen

Druckgüsselemente für die Midgard-Maschinenlampe, deren Design auf eine 100 Jahre alte Schwenklampe zurückgeht.

naturgemäß teurer – da können Zusatzleistungen für den Kunden, etwa das Vorhalten von Lagerbeständen für kurzfristige Bestellungen, die Kundenbindung entscheidend beeinflussen. Und um die noch weiter zu intensivieren und zugleich das eigene Geschäft auszubauen, denkt der Enddreißiger, der in seiner Freizeit gerne reist und Gitarre in einer Rockband spielt, unter anderem an die additive Entwicklung und Fertigung von Dauerformen. Ihn fas-

Mit diesen manuellen Druckgießanlagen begründete Willy Matthies den Erfolg seines Unternehmens. Das Porträt an der Ziegelwand zeigt den Unternehmer, der im Verlauf seines Lebens mehrere Firmen gründete.







Einer der größten Umsatzbringer von Matthies Druckguss sind Wassersprinkler aus Messing. Der Werkstoff ist wasserbeständig und eignet sich auch für Gussteile, die im Schiffbau zum Einsatz kommen.

zinzieren dabei besonders die Möglichkeiten des neuen Verfahrens, mit dem es über kurz oder lang grundsätzlich möglich sein dürfte bessere Formen mit längerer Standzeit, raffinierten Kühlkanälen und größerer Gestaltungsfreiheit zu drucken. Denkbar sei auch, künftig mit Kunden zusammenzuarbeiten, die ein Gussteil übernommen haben, für das es keine Konstruktionszeichnungen gibt. „Von dem Teil können wir dann einen 3-D-Scan machen, es vermessen und mit Hilfe dieser Daten fertigen“, zählt er auf. Wenn sich die Technologie weiter erfolgversprechend entwickelt und z. B. das Lunkerverhalten vorhergesehen werden kann, will Marco Matthies in die Fertigung per Metall-3-D-Druck einsteigen.

**Gussteile mit Manufaktur-Charakter**

An erster Stelle wird aber auch zukünftig die Produktion für die 150 aktiven Kunden stehen. Das Produktportfolio des Rends-

Geschäftsführer Marco Matthies mit einer Tropfenlampe. Die Oberfläche des Lampenschirms glänzt wie ein Spiegel – das Ergebnis des sogenannten Matthies Cast Designs.

burger Unternehmens umfasst sage und schreibe 1050 verschiedene Gussteile. Um einen Eindruck von der Produktionsvielfalt zu bekommen, führt Matthies in einen Ausstellungsraum im Verwaltungstrakt der Gießerei. Sphärische Musik empfängt den Besucher, die Wände sind von robusten Aluminiumregalen verdeckt. Die Auswahl der hier präsentierten Gussteile reicht von einer zwei Gramm leichten Aluminiumhalterung bis zum acht Kilogramm schweren Kabeldeckel aus Messing. Mal sind die Teile rund, mal rechteckig, mal einfach, mal komplex und mal strahlen sie im Schein der Lampen silbern oder golden – je nach Legierung.

Besonders stolz ist Marco Matthies auf eine LED-Lampe, die aussieht wie ein plattgedrückter Tropfen. Erdacht hat sie ein renommierter Industriedesigner. Warum die Gießer aus Rendsburg hier zum Zug kamen, hat zwei Gründe: Zum einen führen Gussteile die abgestrahlte Wärmeenergie der Lampe effizient ab und zum anderen sorgt das sogenannte Matthies Cast Design für ein formschönes Aussehen des Teils. „Gussteile können auch einen edlen Manufaktur-Charakter haben. Sie haben eine gewisse Schönheit – Schade eigentlich, dass sie oft nur eingebaut werden“, erklärt Marco Matthies, den Blick versonnen auf die spiegelglatte Oberfläche des Lampenschirms gerichtet. Doch wie kann das sein? Im Designbereich brillieren überwiegend Teile aus Zinkdruckguss, Aluminium gilt als eigenwilliges, nicht dekoratives Material. „Zusammen mit einem Lieferanten haben wir das Matthies Cast Design entwickelt, bei dem das Material auf eine bestimmte Weise mit einer speziellen Polierpaste bearbeitet wird. Das Verfahren ist viel nachhaltiger als ein galvanisches Verfahren“, klärt Matthies auf und ergänzt: „Dafür muss die Oberfläche aber absolut glatt sein – das stellt einen hohen Anspruch an den Druckgießprozess.“

**Vom Wassersprinkler über Markisengelenke bis zu Lampengehäusen**

Matthies Druckguss gießt derzeit auch zentrale Teile der Midgard-Maschinen-

Ein Arbeiter im Formenbau passt die Form eines Kunden an. Marco Matthies spielt mit dem Gedanken, Formen künftig auch additiv zu fertigen.



leuchte, deren Design auf den Ingenieur Curt Fischer zurückgeht, der vor genau 100 Jahren das lenkbare Licht erfand. Seine Bürotischlampen mit den langen, schwenkbaren Gelenkarmen sind seither weitverbreitet. Matthias Druckguss stellt die Lampe nun wieder exakt so her wie früher – mit Erfolg, wie die Verkaufszahlen zeigen. Der Anbieter der Lampen, die Hamburger Midgard Licht GmbH, drehte bei Matthias Druckguss kürzlich einen Image-Film über die Lampenfertigung, der mittlerweile auch auf YouTube abgerufen werden kann.

Die größten Umsatzbringer für die Druckgießerei sind aber Wassersprinkler-Elemente aus Messing für die Firma Minimax, einen Stammkunden, der bereits seit 35 Jahren beliefert wird. Gut laufen auch Verbindungsteile für den Kabelfernsehempfang oder selbstschlagende Handschellen, die dem Delinquenten von einem einzelnen Beamten angelegt werden können. Matthias: „Was Automobilzulieferer nicht abdecken möchten, nehme ich.“ So war es auch bei den Handschellen, die seit nunmehr drei Jahren in Rendsburg gefertigt werden. Besonders gefragt sind aktuell auch Gelenke für Markisen aus Aluminium, die Matthias Druckguss



Mit dem kleinen Dosierlöffel oberhalb des Ofens wird Schmelze für jeden Schuss in die Gießzelle transportiert. So können pro Stunde zwischen 100 und 180 Teile gefertigt werden.

für die Firma Lewens Sonnenschutzsysteme gießt.

Geschäftsbeziehungen existieren aber auch über die deutschen Grenzen hinaus. Etwa nach Indien, wo die Firma Honeywell Landeleuchten und Beschilderungen für die Anflugbahnen von Flughäfen benötigt.

„Bei der Landung eines A380 auf einem indischen Airport brachen alle dort angebrachten Beschilderungen“, verrät Matthias. Damit die starren Elemente nicht zu Flugunfällen beitragen, wurden die Beschilderungen anschließend neu entwickelt. Die optimierten Schilder ent-