



# Wohltemperiert

1947 baute Willi Memmert seinen ersten Heißluftsterilisator. Heute sind mehrere hunderttausend Temperiergeräte der Memmert GmbH + Co. KG in mehr als 150 Ländern weltweit in unterschiedlichsten Branchen im Einsatz als präzise, zuverlässige Geräte für Materialprüfung, Qualitätskontrolle, Forschung und Entwicklung.



Qualität Made in Germany, eine kleine Auswahl aus dem Memmert Sortiment

bahnbrechend waren. Die Geräte der neuesten Generation haben ein interaktives ControlCOCKPIT mit Touchfunktion, bei dem man alle Parameter wie Temperatur, Feuchte oder Lüfterdrehzahl einfach per Fingerdruck eingeben kann. Während des Betriebes sind alle Statusmeldungen sichtbar. Alle Geräte haben Ethernet und/oder USB-Anschluss und Datenlogger

derzeitigen Flaggschiffprodukte sind die Konstantklima-Kammer HPP mit energieeffizienter Pelletiertechnologie und der CO<sub>2</sub>-Brutschrank ICO, den wir dieses Jahr neu vorgestellt haben.“

## BREIT AUFGESTELLT

Memmert-Geräte werden im Labor eingesetzt, für Forschung und

”

Nie war es so einfach. Wir sind führend beim Bedienkomfort.

“



Memmert GmbH + Co. KG  
Äußere Rittersbacher Straße 38  
91126 Schwabach  
Deutschland



Experts in Thermostatics

+49 9122 9250  
+49 9122 14585

sales@memmert.com  
www.memmert.com

## Übersichtlich und extrem leicht zu bedienen: das Memmert ControlCOCKPIT



„Seit mehr als 65 Jahren hat sich Memmert auf Temperiergeräte spezialisiert“, sagt Marketing- und Produktmanager Sebastian Spitzer. „Begonnen hat alles mit einer Kundenanfrage. 1947 beauftragte das Rote Kreuz Willi Memmert, einen Heißluftsterilisator zu bauen, mit dem man der Gefahr von Infektionen und Seuchen vorbeugen wollte. Trotz der wirtschaftlich schweren Zeiten, in denen vor allem Material fehlte, fand der Elektroingenieur Willi Memmert eine Lösung: Er baute seinen ersten Temperierschrank aus wiederaufbereitetem Aluminium von Flugzeugteilen und nannte

ihn Äolus, nach dem griechischen Gott des Windes. Damit legte er den Grundstein für eine Erfolgsgeschichte. In kurzer Zeit entwickelte und baute Memmert weitere Temperiergeräte und verkaufte sie im In- und Ausland.“

## AUS EINER HAND

Heute wird Memmert in der dritten Generation von der Inhaberin Christiane Riefler-Karpa geleitet, die, wie ihre Eltern, den Prinzipien des Firmengründers folgt: Qualität und Innovation, Ausrichtung auf den Weltmarkt und alles unter

einem Dach. „Nach wie vor ist die hohe Fertigungstiefe von 90% unser großer Vorteil“, betont Sebastian Spitzer. „Wir machen alles im Haus, von der Entwicklung

”

Die Fertigungstiefe ist unsere USP. Wir machen alles von der Entwicklung, Blechverarbeitung und Elektronik bis zur Auslieferung.

“

über die Blechverarbeitung, die Elektronikfertigung und den Zusammenbau bis zur Endkontrolle und der Auslieferung an den Kunden. Damit haben wir die Qualität und die Präzision der Materialien und der Produkte auf jeder Stufe der Fertigung selbst in der Hand. Außerdem können wir so sämtliche Kundenwünsche individuell umsetzen.“

## UMFASSENDES SORTIMENT

Nach wie vor sind Temperiergeräte die Kernkompetenz von Memmert. „Wir kamen von Sterilisatoren und Wärmeschränken“, erklärt der Marketingmanager. „Heute haben wir ein sehr breit aufgestelltes Portfolio.“ Memmert gliedert diese Vielfalt in vier große Produktgruppen: Universalschränke, Brutschränke, Klimaschränke, Wärmebäder. Sie alle sind das Ergebnis jahrelanger Entwicklung in enger Zusammenarbeit mit den Anwendern, die nach wie vor den Anstoß für Innovationen geben.

## NIE WAR ES SO EINFACH

„Unser Fokus liegt stets auf der Bedienerfreundlichkeit der Geräte“, sagt Sebastian Spitzer. „Dafür haben wir schon in den 1990er-Jahren den Grundstein gelegt mit eigenen PID-Reglern, die damals

zur Protokollierung, Dokumentation, Datenübertragung oder Fernüberwachung. Auch bei der Digitalisierung und der Kommunikation sind wir ganz vorn.“

## MASSGESCHNEIDERT

Mit einem konsequenten Baukastenprinzip kann Memmert alle Geräte kundenspezifisch liefern, individuelle Lösungen, die in Größe und Ausstattung genau auf die Anwendung zugeschnitten sind. „Wir können alle Geräte individualisieren und bis zur Losgröße 1 produzieren. Das unterscheidet uns vom Wettbewerb“, unterstreicht Sebastian Spitzer. „Von den Stückzahlen her sind Universalschränke, Wärmebäder und Brutschränke Volumenprodukte, während vor allem Klimaschränke in kundenspezifischen Anwendungen zum Einsatz kommen und daher speziell auf diese zugeschnitten sind. Unsere

Entwicklung, Tests und Qualitätssicherung, Materialprüfung oder auch in industriellen Anwendungen als Teil des Fertigungsprozesses. „Unsere Geräte werden von Kunden aus unterschiedlichsten Branchen genutzt“, sagt Sebastian Spitzer, „unter anderem in der Medizin, der Pharmaindustrie, im Nahrungsmittelbereich, in der Luft- und Raumfahrt oder der Automobilindustrie. Wir überzeugen die Kunden aber nicht nur durch die Qualität, Präzision und Langlebigkeit der Geräte, sondern auch durch Beratungskompetenz und umfassenden Service.“

## NEUE MÄRKTE

Neben der Verwaltung in Schwabach hat Memmert seinen Produktionsstandort in Büchenbach, der dieses Jahr durch eine zusätzliche Fertigungshalle erweitert wird, um die Blechverarbeitung flexibler zu

gestalten. „In den letzten Jahren haben wir ein starkes, gradliniges Wachstum erzielt“, betont Sebastian Spitzer. „In zehn Jahren ist der Umsatz von 25 Millionen EUR auf heute circa 55 Millionen EUR gewachsen. 80% des Umsatzes machen wir im Ausland. Letztes Jahr haben wir unsere Produkte in über 150 Länder geliefert. Indien und die ASEAN-Staaten sind wichtige Märkte, dort haben wir Niederlassungen, aber auch die DACH-Region. Zurzeit haben wir über 300 Mitarbeiter. Die meisten von ihnen sind bereits lange dabei, teils in der zweiten und dritten Generation. Natürlich ist das Thema Fachkräfte auch für uns allgegenwärtig. Aber wir können Menschen für uns begeistern und bei uns halten. Mitarbeiter und

Kunden werden gleichermaßen als Teil der Memmert-Family gesehen und wir bieten viel für die Work-Life-Balance. Unter anderem gibt es bei uns einen eigenen Triathlon-Verein. Außerdem haben wir einen Fußballplatz sowie ein Basketballfeld für unsere Mitarbeiter angelegt. Für die Zukunft setzen wir auf unsere Kernkompetenz. Wir wollen neue Märkte erschließen, regional und fachlich. Es gibt immer noch Kundengruppen und Anwendungen, die wir nicht bedienen. Wir wollen unsere Technologieführerschaft weiter ausbauen und dabei die Themen Big Data und Industrie 4.0 mit einbeziehen.“