

# Experten in der Edelstahl-Nische

Ullmann & Co. fertigt hochwertige Anlagen für die Industrie

Kempten (se). 20 Tonnen glänzender Edelstahl sinken vom Kran gesteuert auf einen Sattelschlepper. Rund zehn Meter Durchmesser hat der kreisrunde Aufsatz für eine 20 Meter hohe Trockenkammer, die für Zott in Günzburg bestimmt ist. Gefertigt hat die imposanten Segmente Ullmann & Co. (Ullco) in der Kemptener Dieselstraße. Die europaweit tätige Firma hat sich spezialisiert auf den Bau von Edelstahl-Behältern und Anlagen für die Industrie. Und fährt damit gut: „Wir sind beim Finanzamt angesehene Leute“, flacht Senior-Chef Horst Ullmann.



Horst Ullmann

Qualität der hochwertigen Produkte sei das A und O für den Erfolg am Markt. Ein eigener Schweißfach-Ingenieur überwacht die Produktion, die Fachkräfte sind TÜV-geprüft. Auf neuestem Stand hält Ullco zudem Computer-Anlagen und Maschinenpark.

1974 macht sich der Ingenieur selbständig. In einer angemieteten Halle fertigt er mit sechs Mitarbeitern Großtanks und Behälter für Molkereien und Lebensmittel-Hersteller. Sieben Jahre später entsteht in Ursulasried das Werk mit dem 20 Meter hohen Fertigungsturm, Produktionshalle und Bürogebäude. Eine zweite Halle wird 1990 errichtet. Jetzt ist deren Ausbau auf dem 13000 Quadratmeter großen Betriebsgelände geplant. Auf 40 Köpfe ist die Belegschaft mittlerweile angewachsen.

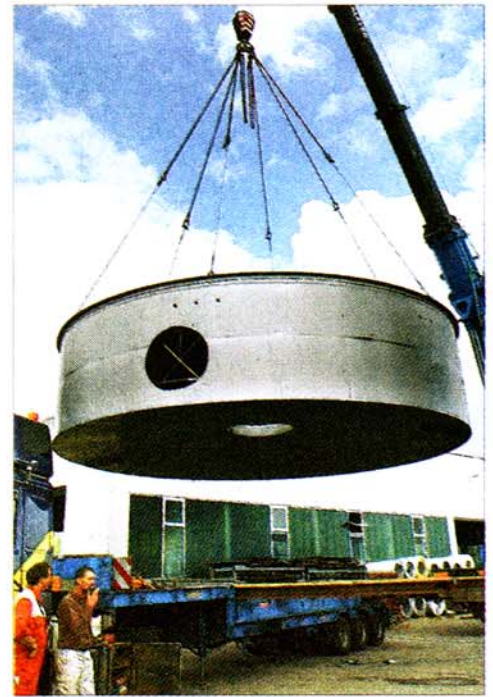
## Moderner Maschinenpark

Rezession? „Bei uns kein Thema“, betont Ullmann. Gern würde der 63-Jährige noch zwei, drei Facharbeiter einstellen, die entsprechende Qualifikation vorausgesetzt. Denn die

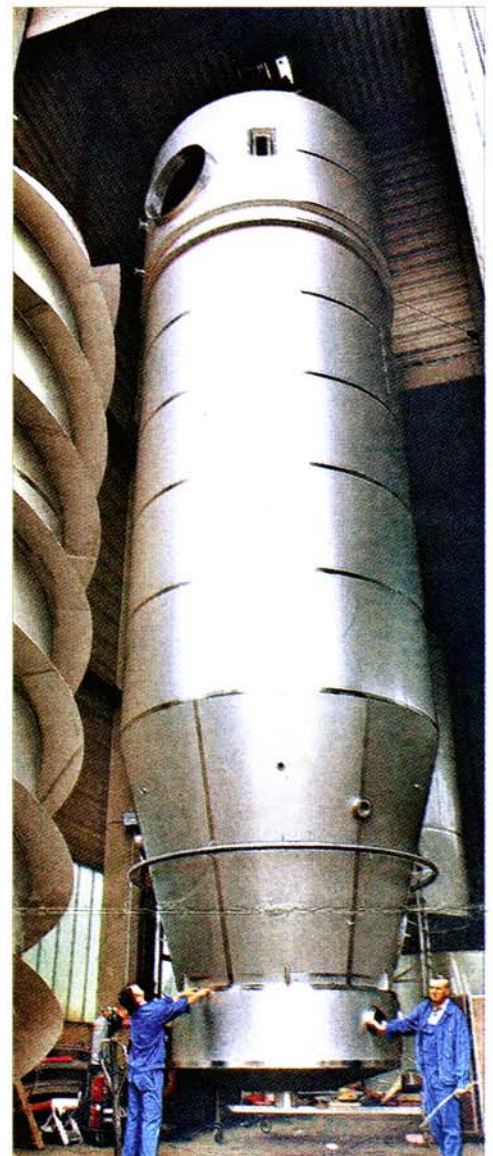
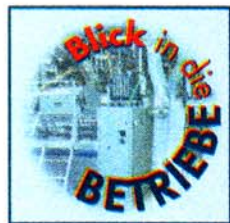
ist eine eigenentwickelte Plasmaschneideanlage. Computergesteuert trennt die Maschine mit Temperaturen zwischen 2000 und 3000 Grad exakte Werkstücke aus Edelstahl-Platten heraus. Der Clou: Das Ganze geschieht in einem Wasserbassin. „Dadurch sind die Schnitte sauberer, es entstehen kaum Grate“, erläutert Ullmann, „und wegen der sofortigen Kühlung bleiben die typischen Verfärbungen des Materials aus.“

Lebensmittel- und Papier-Industrie sowie Pharma- und Chemie-Unternehmen setzen auf derart hochwertig verarbeitete Konstruktionen. Danone, L'Oréal, Nestlé, Haindl, Lever gehören zu den Auftraggebern. Großtanks, Silos, Druckbehälter, Sprühtürme und Spezialmaschinen liefern die Kemptener an die Werke. Und ist ein Tank einmal doch zu groß für den Transport auf der Straße, fertigen Ullco-Monteur die Anlage eben vor Ort.

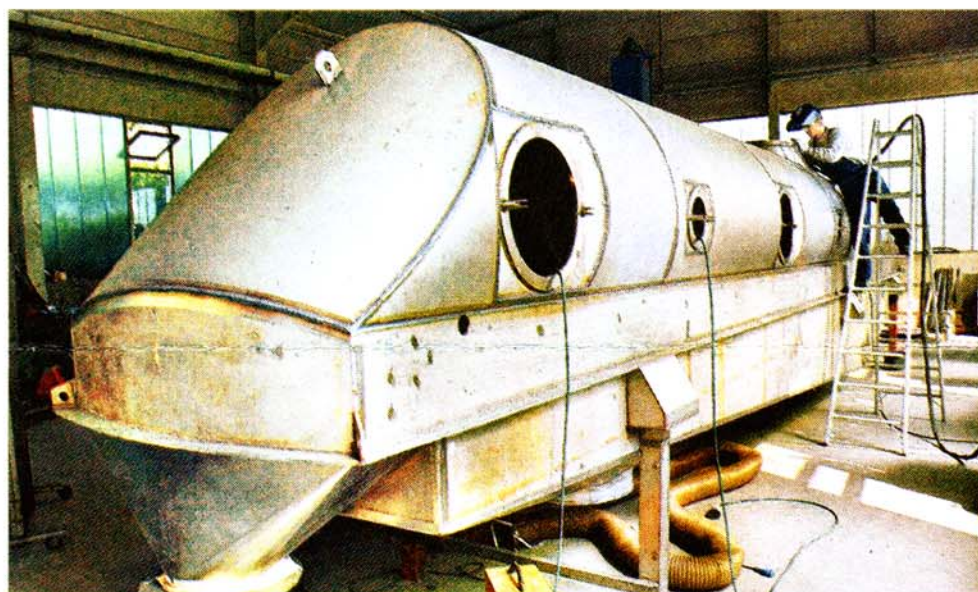
Um die Zukunft seines Betriebs ist Horst Ullmann übrigens nicht bang. Sein Sohn Wolfgang (35), ebenfalls Diplom-Ingenieur, ist seit zwei Jahren in der Geschäftsleitung für den Verkauf zuständig.



20 Tonnen schwer: Der Aufsatz für die Trockenkammer.



20 Meter hoch: Der „Sprühturm“, in dem das flüssige Material getrocknet wird.



Zwölf Meter lang: Das Vibrationsfließbett, in dem das Pulver nachgetrocknet wird. In dreierlei Kammern kann variabel gekühlt oder erwärmt werden. Fotos: Erika Bachmann