

Präzisionsmaschinen sorgen dafür, das kein Metall im Müesli ist

Seit 125 Jahren stellt die Firma Gericke Komponenten für die Behandlung von Schüttgütern her. Am Samstag lädt das Unternehmen zum Jubiläum Angehörige der Mitarbeitenden in seinen Betrieb ein.



Olav Brunner, 15.05.2019

Markus H. Gericke leitet die Regensdorfer Firma bereits in vierter Generation.
Bild: Paco Carrascosa

Die Erfahrung für die Behandlung von Schüttgütern der Familien-AG Gericke reicht bis ins Jahr 1894 zurück. Mühlenbaumeister Watter H. Gericke gründete damals am Sihlquai in Zürich den ersten Betrieb. 1954 entstand das Werk in Regensdorf, einer der ersten Unternehmungen im heutigen Industriegebiet Althard-Ost. Zwanzig Jahre später bezog die Firma ihren Hauptsitz im neu erstellten Bürogebäude beim eigenen Werk an der Althardstrasse. In vierter Generation leitet seit 26 Jahren der 55-jährige Betriebswirtschafter Markus H. Gericke die Unternehmensgruppe als CEO.

Vom Entladen von Tankfahrzeugen bis zum Abfüllen von Schüttgütern stellt Gericke Maschinen und Anlagen her. In den Werkhallen entstehen Mischer für die Lebensmittel-, Chemie-, Pharma- oder Baustoffindustrie. Dazu gehören auch pneumatische Förderanlagen, um die Schüttgüter von den Anlieferungen zu den Prozessoren schonend zu transportieren. Je nach Material wird für die Förderung in Rohren Pressluft oder Vakuum eingesetzt. Die Anforderungen an die einzelnen Komponenten bei Dosier- und Wägeanlagen sind hoch.

Test-Center für Versuche

Präzision ist in allen Einsatzbereichen von Gericke-Maschinenteilen Voraussetzung, um qualitativ hochstehend Endprodukte zu erhalten. In Schüttgütern dürfen sich keine Fremdkörper befinden. Kunden würden Metallstücke, zum Beispiel im Frühstücksmüesli, nicht schätzen. Siebmaschinen entfernen fremde Teile, die in Nahrungsmitteln oder Chemischen Produkten nichts zu suchen haben.

In Regensdorf beschäftigt die Firma Gericke 100 Mitarbeitende und vier Lernende, total sind im Konzern 300 Fachleute beschäftigt. Markus Gericke findet den Standort Regensdorf ideal: «Unsere Kunden schätzen die Nähe zur Stadt Zürich und zum Flughafen».

Grossen Wert legt die Firma auf eine umfassende Beratung ihrer Kunden. In Test-Centern gestalten Spezialisten Versuchsanordnungen, um den Kunden Funktionen der einzelnen Geräte wie Dosierer, Zerkleinern oder Mischer eins zu eins vorzuführen. Zusätzliche Anlageteile, wie Abfüll- und Verpackungsvorrichtungen, bezieht Gericke von Partnerfirmen.

Weltweit tätig

Um Marktbedürfnisse weltweit abzudecken, unterhält die Firma neben zwei Fabrikationsstandorten in England fünf Niederlassungen in Kontinentaleuropa und weitere in den USA, in Brasilien, Singapur, China und Indonesien. Vor Ort klären Spezialisten, zusammen mit den Kunden, den Einsatz von geeigneten Maschinen- und Anlageteile ab. Die Komponenten werden anschliessend im Regensdorfer Werk hergestellt und durch Transportunternehmer an ihre Einsatzorte befördert.

Meistens sind Schüttgutanlagen 24 Stunden pro Tag im Einsatz. Ein Ausfall einer einzelnen Komponente kann ganze Produktionslinien stilllegen. Service- und Wartungsarbeiten sind wichtige Dienstleistungen, die Gericke ihren Kunden anbietet. Dazu gehört auch die Lagerhaltung von Ersatzteilen. Wert legt Gericke auf die Schulung von Mitarbeitenden und der Kundschaft. In dieser Woche finden in Regensdorf zwei Seminare statt, in denen über Produkte und Dienstleistungen informiert wird.

Am Samstag, 18. Mai, sind Angehörige von Mitarbeitenden mit ihren Kindern zum Firmenjubiläum in den Betrieb eingeladen und erhalten Einblick in das tägliche Wirken in den Produktionshallen. Eine Kinderbetreuung steht zur Verfügung. Im Test-Center und an den Arbeitsplätzen werden Präsentationen zu bestaunen sein.

(Zürcher Unterländer)

Erstellt: 14.05.2019, 17:14 Uhr