

Nach mehrmonatigem Umbau sowohl der Behandlungsanlagen als auch der Logistik nahm Grohe die Galvanik-Anlage „A1“ am 4. März 2004 offiziell in Betrieb. Der Sanitärhersteller investierte hierfür insgesamt rund 5,2 Millionen Euro.

Die Produktionsstätte im badischen Lahr hat in Bezug auf Oberflächen für Grohe eine besondere Bedeutung. Hier sind einerseits Technologien wie Physical Vapor Deposition (PVD), Chemical Vapor Deposition (CVD) sowie Mattchrom- und Kunststoffgalvanik beheimatet. Andererseits hat dieses Werk gleichzeitig die höchste Komplexität hinsichtlich verschiedenartigster Produkte und Volumina zu bewältigen. „Vor diesem Hintergrund mussten wir in die Modernisierung der Anlagen und das Know-how am Standort investieren“, erklärte Detlef Spigiel, Vorstand Technik und Arbeitsdirektor bei Grohe.

Modernisierung betraf in erster Linie den Galvanik-Automaten

Täglich verlassen rund 25 000 Armaturen und 14 500 Handbrausen das Gelände des Sanitärherstellers. Insgesamt werden in Lahr etwa 10 000 unterschiedliche Artikel gefertigt. Allein 2000 verschiedene Produkte durchlaufen den Galvanik-Prozess in der „A1“. Dort werden sie zunächst in einem vielstufigen Entfettungs- und Reinigungsprozess für die Metallbeschichtung vorbereitet. Danach wird eine so genannte Funktionsnickelschicht, dann eine Glanznickelschicht und schließlich die Chromschicht abgeschieden. Nach intensiven Spül- und Trocknungsschritten verlässt die Ware den Behandlungsbereich der Galvanik. Ein Teil der Artikel erhält anschließend seidigen Glanz in der Mattchromgalvanik. Eine Auswahl der Produkte wird anschließend mit PVD veredelt. Die Modernisierung betraf in erster Linie den 1979 errichteten Galvanik-Automaten für Messing-Teile und Armaturen, der auf Großserienfertigung mit lediglich 50 Artikeln ausgerichtet war. In zweiter Linie war die Logistik insbesondere für die Zuführung der Galvanik-Gestelle betroffen. Die Anlagenkapazität stieß mit der Einführung zahlreicher neuer Produktsegmente bereits in den Neunzigerjahren an ihre Grenzen. Detlef Spigiel: „Parallel zum Anstieg der Komplexität verringerten

Grohe nimmt modernisierte Galvanik-Anlage in Betrieb

Mehr Flexibilität für Verchromung



Die automatische Förderanlage wurde demontiert und durch eine manuelle Bestückung der Warenträger mit den Gestellen ersetzt



Im Zuge der Modernisierung wurden neue Umsetzer und Hubstationen am Fördersystem installiert



Allein 25 000 Armaturenkörper durchlaufen jeden Tag die Galvanik „A1“

sich die Losgrößen. Um größtmögliche Effizienz und die Beherrschung der Prozesse zu gewährleisten, musste die Anlage nun modernisiert werden.“

Rückführung der Automation zugunsten manueller Bestückung

Im Sommer 2002 begann die Erweiterung des nass-chemischen Galvanikbereichs, die Gestellförderanlagen wurden abgebaut und der Fußboden saniert. Außerdem musste die Steuerung erweitert und die gesamte Technik auf die veränderte Logistik abgestimmt werden. Ein vorrangiges Ziel lautete, die Beschickung und Bedienung der Galvanik so flexibel wie möglich zu gestalten. Peter Kern, der das Grohe-Werk in Lahr seit 2002 leitet, ergänzt: „Es hat sich herausgestellt, dass ein hohes Maß an Automatisierung nicht selbstverständlich die effizienteste Lösung ist. Deshalb wurde die automatische Förderanlage demontiert und durch eine manuelle Bestückung der Warenträger mit den Gestellen ersetzt. Dafür haben wir z. B. neue Umsetzer und Hubstationen installiert.“ Mit der Rückführung der Automation zugunsten der manuellen Bestückung wurde der Materialfluss zwischen Poliererei und Galvanik verbessert. Gleichzeitig sorgte die Beseitigung der Förderanlagen für mehr Freiraum unter der Hallendecke und – durch erhöhten Lichteinfall – für eine angenehmere Arbeitsatmosphäre. Durch die Modernisierung wurde nach Auffassung von Werkleiter Peter Kern die Fertigung in Lahr gestärkt und die Position des Unternehmens im Wettbewerb nachhaltig verbessert. *