

# Sitzen Sie bequem

**K**losettsitze werden aus den unterschiedlichsten Materialien hergestellt. Der dänische Produzent Pressalit benutzt hierfür Duroplaste, Materialien also, die sich nach der Formgebung und Aushärtung nur noch mechanisch bearbeiten, nicht aber verformen lassen.

## 75 Modelle und 125 Farben

Als 1954 die Pressalit A/S gegründet wurde, startete das Unternehmen mit der Produktion qualitativ hochwertiger WC-Sitze im dänischen Ry auf Jütland. Der Export begann 1962 und umfaßte gerade mal zwei WC-Sitz-Modelle in Schwarz. Heute werden etwa 75 Modelle in 125 Farbvarianten angeboten. Darunter findet sich der muschelförmige Sitz mit Perlmuttglanz und goldenen Scharnieren genauso wie das zeitlose elegante Universalmodell 3000 oder der neutrale weiße Sitz mit vandalen- und diebstahlsicherem Scharnier. Doch wie entsteht nun eigentlich ein WC-Sitz?

## Vom Granulat bis zum fertigen WC-Sitz

Als Rohstoff dient ein duroplastischer Kunststoff, der als Gra-

**Der WC-Sitz ist eines der häufigsten Zubehörteile, die ein Installateur einbauen muß. Über seine Herstellung macht er sich kaum Gedanken. Wir haben uns bei einem der bekanntesten Hersteller, dem dänischen Unternehmen Pressalit, umgesehen.**



## Bekannt geworden ist Pressalit mit designorientierten Klosett-Sitzen

nulat im gewünschten Farbton angeliefert wird. Bei den Dekor-Sitze wird zudem mit Folien gearbeitet. Zufuhr, Lagerung und Bestellung des Rohstoffs sind EDV-gesteuert. Ein Automatenkran sorgt dafür, daß die bestellten Material-Paletten für die aktuelle Produktion aus dem Lagerbestand geholt und neben dem Einfülltrichter der entspre-

chenden Preßmaschine abgestellt werden. Mittels eines Vakuum-Liftes gelangt der Rohstoff über den Trichter in die Preßmaschine. Auf diese Weise beschickt ein einziger Mitarbeiter alle 38 vorhandenen Maschinen.

## Preßmaschinen

Im Gegensatz zum Spritzgießen, bei dem man geschmolzenes Material in eine kalte Form spritzt, wird beim Herstellen von duroplastischen Gegenständen kaltes Granulat in eine heiße Form geschüttet. Bei dem dänischen Unternehmen gibt der Bediener der Preßmaschine vor Produktionsbeginn alle notwendigen Daten in

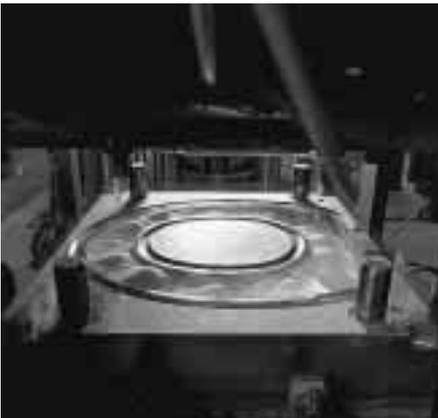
das EDV-Modul der Maschine ein, die mit Formen für Sitzring und Deckel des zu produzierenden Modells bestückt sind. Nach dem automatischen Füllen der unteren Form mit genau abgewogener Granulatmenge schließt sich die Maschine. Bei ca. 370 Tonnen Druck und einer Temperatur von 135 Grad Celsius beträgt die Dauer des



**Am Anfang steht das Formmodell, es entsteht durch Kopierfräsen**



**Von den Modellen werden die Formen für Sitzring und Deckel hergestellt**



**Der granulierten, eingefärbte Kunststoff gelangt portioniert in die Formen an der Preßmaschine**

Preßvorgangs etwa 6 bis 7, bei Dekor-Sitzen 12 Minuten. Ist das Material ausgehärtet, ent-

nimmt ein Mitarbeiter das Vorprodukt und untersucht es auf Fehlerfreiheit. Außerdem wer-

den die Grate, die sich an der Schließfuge von Ober- und Unterform an Sitzring- und Deckelrohling bilden, abgeschlagen. Die Reste gelangen – ebenso wie fehlerhafte Produkte – über einen Trichter zur Sammelstelle im Untergeschoß.

### **Schleifen und polieren**

Die Rohlinge werden anschließend zum Schleifen und Polieren in die Roboter-Abteilung befördert. An deren Eingang registriert eine Kamera zunächst das jeweilige Sitz- und Deckelmodell. Dann erfolgt die Programmierung des Roboters mit den spezifischen Schleif- und Polierdaten. Nach der Bearbeitung legt der Roboter die mit seinen Saugnapfen aufgenommenen Teile auf einem Fließband ab. Dieser Vorgang dauert zwischen 30 bis 55 Sekunden, entsprechend des Modells.

### **Zur Auslieferung bereit**

Daraufhin versehen die Mitarbeiter der Montageabteilung die Sitze und Deckel mit Puffern und Fahnen und setzen sie zu kompletten Einheiten zusammen. Nach einer nochmaligen Kontrolle wird die Ware verpackt und – nach Aufträgen geordnet – für den Versand vorbereitet.

### **Begehrter Abfall**

Die Preßabfälle übrigens werden exportiert. geschreddert und geschrotet sind sie ein begehrter Rohstoff zum schonen-



**Bei ca. 370 Tonnen Druck und einer Temperatur von 135 Grad Celsius entstehen die Rohlinge**

den Abstrahlen der Anstriche der empfindlichen Außenhaut von Flugzeugen.

**N**eben einer weiteren Steigerung von Produktion und Absatz der WC-Sitze sieht die Unternehmensleitung größere Wachstumschancen bei den sogenannten „Care“-Produkten, wie dem „Multi System“. Hinter diesem Namen verbirgt sich das Programm einer Spezial-einrichtung für Badezimmer. In einer unserer folgenden Ausgaben werden wir ausführlich über die Eigenschaften und die Montage dieses Systems berichten. ews



**Nach dem Abschlagen der Grate übernehmen Roboter die Schleif- und Polierarbeiten**



**In der Montage-  
abteilung erfolgen das Einsetzen der Puffer, das Befestigen der Scharniere und der Zusammenbau von Sitzring und Deckel**



**Sorgfältig werden die Produkte für das „Multi System“ in Kartons aus Recycling-Pappe verpackt, die mit Maisstärkemehl verklebt und ungiftigen Wasserfarben bedruckt sind**

## **Geberit-Seminare '97**

Seinen Partnern in den Sanitär-Planungsbüros und -Installationsbetrieben sowie dem Großhandel bietet Geberit im 1. Halbjahr 1997 wieder zahlreiche Seminare und Schulungsmöglichkeiten im Werk Pfullendorf an.

Termine und Einzelheiten sowie die Anforderung detaillierter Unterlagen richten Sie mit vollem Namen und genauer Anschrift an: Geberit GmbH, Abt. Kundenschulung, Postfach 11 20, 88617 Pfullendorf