

...MODERNE BADMÖBEL?

Von der Platte



Bilder: Duravit

1

[1] Vom Zweckraum zum wohnlichen Badezimmer – für das Ambiente sorgen Badmöbel von Duravit

zum Schrank

Die Zeit der zweckdienlichen Nasszellen ist vorbei. Es werden wieder Badezimmer eingerichtet. Die Betonung liegt dabei auf „Zimmer“. Das Bad ist heute ein vollwertiger Raum der Wohnung. Neben der Körperreinigung soll er vor allem der Erholung dienen. Behagliche Atmosphäre schaffen vor allem die Badmöbel. Wie so ein Einrichtungsstück entsteht, hat sich die SBZ Monteur-Redaktion mal im Schwarzwald angesehen.



2



3



4



5

Wie es geht, zeigte uns Duravit. Das Unternehmen produziert seit 1992 in Schenkzell Badmöbel. Auftragsbezogen fertigen hier 170 Mitarbeiter die gesamte Palette vom Waschtischunterschrank über den Spiegelschrank bis hin zum Rollcontainer. Im Zuge der kürzlich durchgeführten Erweiterung des Werks wurde auch die Fertigung neu organisiert. Zu dem bestehenden Maschinenpark wurden computergesteuerte Maschinen angeschafft. Vollautomatische Abläufe bei Anlieferung, Zuschnitt und Lagerung im Verbund mit individueller handwerklicher Bearbeitung zeichnen das Produktionskonzept aus. Ein Blick hinter die Kulissen zeigt: Das Herzstück der Produktion ist ein logischer, flacher Fertigungsfluss in der Form eines „U“.

GELAGERT UND ZUGESCHNITTEN

Per Lkw werden zunächst die Spanplatten angeliefert. Ein vollautomatisches Kransystem sortiert die Platten mit den unterschiedlichsten Maßen ein (Bild 3). Dann arbeiten zwei Plattenlager Hand in Hand: Ein Computer sorgt dafür, dass termingerecht die richtigen Stapel zur Weiterverarbeitung in der Produktion verfügbar sind. Nach einem genauen Produk-

[2] Das Badmöbelwerk in Schenkzell wurde um 3200 Quadratmeter Produktionsfläche erweitert

[3] Im Plattenlager sortiert ein automatisch arbeitendes Kransystem die Holzplatten ein

[4] Der Rohzuschnitt wird durch eine horizontale Plattensäge erledigt

[5] Die Sägespäne werden im Silo gelagert und zum Beheizen des Werks verwendet



6



8



9



7

tionsplan beliefert das Plattenlager die Säge-Abteilung. Für den Rohschnitt der Teile sorgt eine horizontale Plattensäge (Bild 4). Die in der Säge und an allen anderen Holzbearbeitungsmaschinen anfallenden Holzspäne werden abgesaugt und direkt in ein 16 Meter hohes Silo transportiert (Bild 5). Die etwas größeren Restabschnitte verarbeitet ein Hacker vorher zu Hackschnitzeln. Im Silo lagern in der Regel rund 440 m³ Hackschnitzel und Holzspäne, die den gesamten Wärmebedarf für eine umweltgerechte Beheizung der Werksanlagen decken.

STRASSE MIT FORMAT

Die Säge hat nur den Grobschnitt erledigt, erst in der Formatstraße erhalten die Bauteile ihr exaktes Format (Bild 6). Gleichzeitig werden Kanten aus verschiedenen Materialien mit PU-Leim angebracht, damit sie später auch wasserfest sind. Zunächst werden die halbfertigen Bauteile dann in einem vollautomatischen Zwischenlager gestapelt (Bild 7). Sekundenschnell sind die frisch produzierten Halbfabrikate in einem der vielen Regalgänge eingelagert und jederzeit zur Weiterverarbeitung abrufbar. Diese Bauteile werden an verschiedenen Stationen individuell weiterverarbeitet. Im Verputzbereich (Bild 8) werden zum Beispiel alle Fronten kontrolliert und bearbeitet. Die Mitarbeiter säubern behutsam die Kanten mit einem Stechbeitel und entfernen überstehende Leimreste und Aufkleber. Jedes Teil wird montiert und genau so, wie es später beim Kunden stehen wird, zusammengebaut. Erst wenn alle Funktionen überprüft wurden, wird es samt Montageanleitung auf einer Palette verpackt. Im Bereich Wannen und Wellness werden Wannenverkleidungen für die Vorortmontage vorbereitet (Bild 9). Durch die mit Echtholz furnier beschichteten Wannenverkleidungen wird nicht nur der Wohncharakter

[6] Ihr exaktes Format erhalten die Bauteile in der Formatstraße

[7] Die produzierten Halbfabrikate werden in einem der vielen Regalgänge des Zwischenlagers eingelagert

[8] Im Verputzbereich werden alle Fronten kontrolliert und bearbeitet

[9] Wannenverkleidungen werden für die Vorortmontage vorbereitet



10



11



12

des Bades unterstrichen, sondern auch leichter Zugang zu der verdeckten Wannentechnik ermöglicht. Auch die Möbelkonsolen werden in einem eigenen Bereich hergestellt. Sie werden mit einer speziellen Faltechnik aus einem Stück in einem Bearbeitungszentrum gefertigt (Bild 10). Danach werden die Konsolen-Kanten exakt zusammengefügt. Ein Schritt, der von den Mitarbeitern großes handwerkliches Geschick verlangt.

MONTAGE UND VERPACKUNG

In der Vormontage werden die jeweiligen Möbelartikel dann in verschiedenen Bearbeitungszentren (Bild 11) individuell weiterverarbeitet. Am Ende steht die Verleimung des fertigen Schrankes (Bild 12). Der Mitarbeiter trägt den Leim auf, steckt das Möbel zusammen und legt es in eine Presse, wo es mit einem Druck von rund 7 bar verpresst wird. Fertig formatiert, bekantet und verpresst, wird das Möbel nun Schritt für Schritt in der Endmontage zusammengebaut (Bild 13): Griffe montieren, Scharniere einhängen, Kantenschutz für den Transport anbringen und die Möbel mit einem Schutzvlies versehen – für jeden Arbeitsschritt ist ein Platz eingerichtet. Die Arbeitsplätze sind mit einer Hebe- und Kippvorrichtung ausgestattet. Zusätzlich stehen die Mitarbeiter im gesamten Möbelwerk auf Rücken schonenden Gummimatten. Vor der Verpackung wird jeder Auftrag noch einmal abschließend kontrolliert (Bild 14).

Erst dann verlässt die Palette mit Möbeln das Werk. Vorausgesetzt, der Transport geschieht bis hin zum Kunden genauso vorsichtig und präzise wie die Produktion, hat der Anlagenmechaniker keine Probleme bei der Aufstellung und der Kunde lange Freude an seiner neuen, wohnlichen Badausstattung. ●

[10] Die Möbelkonsolen werden mit einer speziellen Faltechnik aus einem Stück gefertigt

[11] In der Vormontage werden die jeweiligen Möbelartikel individuell weiterverarbeitet

[12] Die mit Leim versehenen Einzelteile werden in einer Presse zusammengefügt

[13] In der Endmontage werden Griffe montiert und Scharniere eingehängt

[14] Vor der Verpackung wird jeder Auftrag noch einmal abschließend kontrolliert



13



14