



Hardy Kotsch (Mi.) hat den neuen Betriebsteil komplett vernetzt und aus Gründen der Arbeitssicherheit mit strikter Trennung „Mensch/Maschine“ konzipiert.

Rohrleitungsinstallationen für Galvanik

Metallveredlung Kotsch investiert 8,3 Millionen

In Schneeberg im Erzgebirge investiert die Metallveredlung Kotsch GmbH rund 8,3 Millionen Euro in einen der modernsten deutschen Galvanikbetriebe. Der Neubau ist komplett vernetzt, um die beträchtlichen Energiekosten zu senken, zudem für die Sicherheit der Mitarbeiter weitestgehend automatisiert. Für die Langzeitbeständigkeit der Investition selbst wurden die dafür notwendigen Rohrleitungen aus dem Viega-Systemverbund nicht nur nach den jeweils zu transportierenden Medien ausgewählt, sondern auch auf das teilweise herausfordernde Umfeld präzise abgestimmt.

Die Metallveredlung Kotsch in Schneeberg, knapp 30 Kilometer südlich von Zwickau gelegen, hat Tradition: Seit genau 75 Jahren besteht die ursprüngliche „Galvanisier-Anstalt“ schon. In der dritten Generation durch Hardy Kotsch geführt werden heute Kunden in aller Welt beliefert, insbesondere aus der Automobil- und der Bauindustrie.

Der entscheidende Grund für die weltweiten Geschäftsbeziehungen des 80-Mann-Betriebs: das hohe Qualitätsniveau, auf dem die Oberflächen von Stahl- und Gussteilen in den künftig drei Zink- sowie Zink-Nickel-Gestellautomaten veredelt werden. Ein dafür typisches Produkt sind beispielsweise Installationskomponenten für Heizungs- oder

Industrieanlagen aus Stahlrohr. Um sie vor Korrosion zu schützen, haben sie eine Zink-Nickel-Beschichtung. „Diese Beschichtung muss unabhängig von den Einzelschritten und den Dimensionen des Teils absolut gleichmäßig in reproduzierbarer Qualität aufgebracht werden“, erklärt Firmenchef Hardy Kotsch, „Das setzt zum einen ein umfassendes

Verständnis der zugrunde liegenden galvanischen Prozesse und der dahinterstehenden Prozesschemie voraus. Zum anderen ist es aber genauso entscheidend, den Produktionsprozess als solchen zu sehen. Denn dafür muss viel Energie aufgewandt werden. Jede Störung der Abläufe würde sich also direkt auf die Wirtschaftlichkeit auswirken.“

Präzise Vorplanung

Entsprechend detailliert war die Vorplanung des mehr als 2.500 Quadratmeter großen Erweiterungsbaus, den die Metallveredlung Kotsch im Industriegebiet Am Gerichtsberg oberhalb von Schneeberg in Betrieb nimmt: Sowohl die Betriebsparameter sämtlicher Produktionsanlagen als auch die der mehr als mannshohen Lüftungsanlage oder der Elektroinstallationen laufen zum Beispiel zentral in der unternehmenseigenen EDV zusammen. Ziel ist es, die Prozesse permanent energetisch zu optimieren: „Allein in der Galvanik werden etwa 80.000 m³ Luft pro Stunde bewegt. Unsere gesamten Energiekosten machen auch dadurch jedes Jahr einen sechsstelligen Betrag aus. Energieeffizienz ist also für uns, wie für jeden Galvanikbetrieb auch, ein entscheidender Wettbewerbsfaktor“, so Hardy Kotsch.

Mindestens genauso wichtig ist die Sicherheit der Mitarbeiter. Denn für die Galvanikprozesse müssen teilweise aggressive Chemikalien eingesetzt werden. In dem Erweiterungsbau seien nahezu alle dafür notwendigen Arbeitsvorgänge künftig vollautomatisiert, schildert Hardy Kotsch: „Die strikte Trennung zwischen Mensch und Maschine ist hier keine Frage der Rationalisierung, sondern allein des Arbeits- und Gesundheitsschutzes!“



Trinkwasser-, Heizungs- und Betriebswasser-Installationen in unmittelbarer Nachbarschaft, und alle aus dem Viega-Systemverbund: Blick in eine der Wärmezentralen des Neubaus.



Die systemübergreifende „kalte“ Pressverbindungstechnik von Viega, hier mit dem „Pressgun-Press Booster“ an einem „Megapress S XL“-Verbinder, trug im Kotsch-Neubau „wesentlich zur wirtschaftlichen und sicheren, vor allem aber termintreuen Umsetzung der Installationen bei“, so SHK-Meister Marcus Schietzold.



„Details entscheiden letztlich über die Qualität eines Installationssystems“, sagt SHK-Meister Schietzold: „In diesem Fall die Möglichkeit, mit dem Einpressanschluss aus dem System ‚Megapress S‘ ganz einfach in dickwandigem Stahlrohr nachträglich noch einen Fühler zu setzen.“

Genaue Einsatzanalyse

Um sowohl die Prozesssicherheit als auch die Prozessqualität dauerhaft zu gewährleisten, hat SHK-Meister Marcus Schietzold vom Fachhandwerksunternehmen Heizungsbau Willy Hofmann (Aue-Bad Schlema) bei den Rohrleitungsinstallationen nicht nur die jeweiligen Anwendungsfälle, sondern auch die bereits seit 2003 im ersten Betriebsteil befindlichen Galvanikanlagen untersucht: „Dass für die gesamte Trinkwasser-Installation im Betrieb und im Bürotrakt beispielsweise das flexible



„Für SHK-Meister Marcus Schietzold (re.), hier mit Viega-Verkaufsberater Markus Decker, war der Viega-Systemverbund für die Rohrleitungsinstallationen im Kotsch-Neubau auch aus Gründen der Sicherheit von Anfang an gesetzt: „Durch die Pressverbindungstechnik haben wir nicht nur einen wirtschaftlichen Vorteil, sondern dank der SC-Contur der Verbinder auch einen deutlichen Sicherheitsgewinn.“

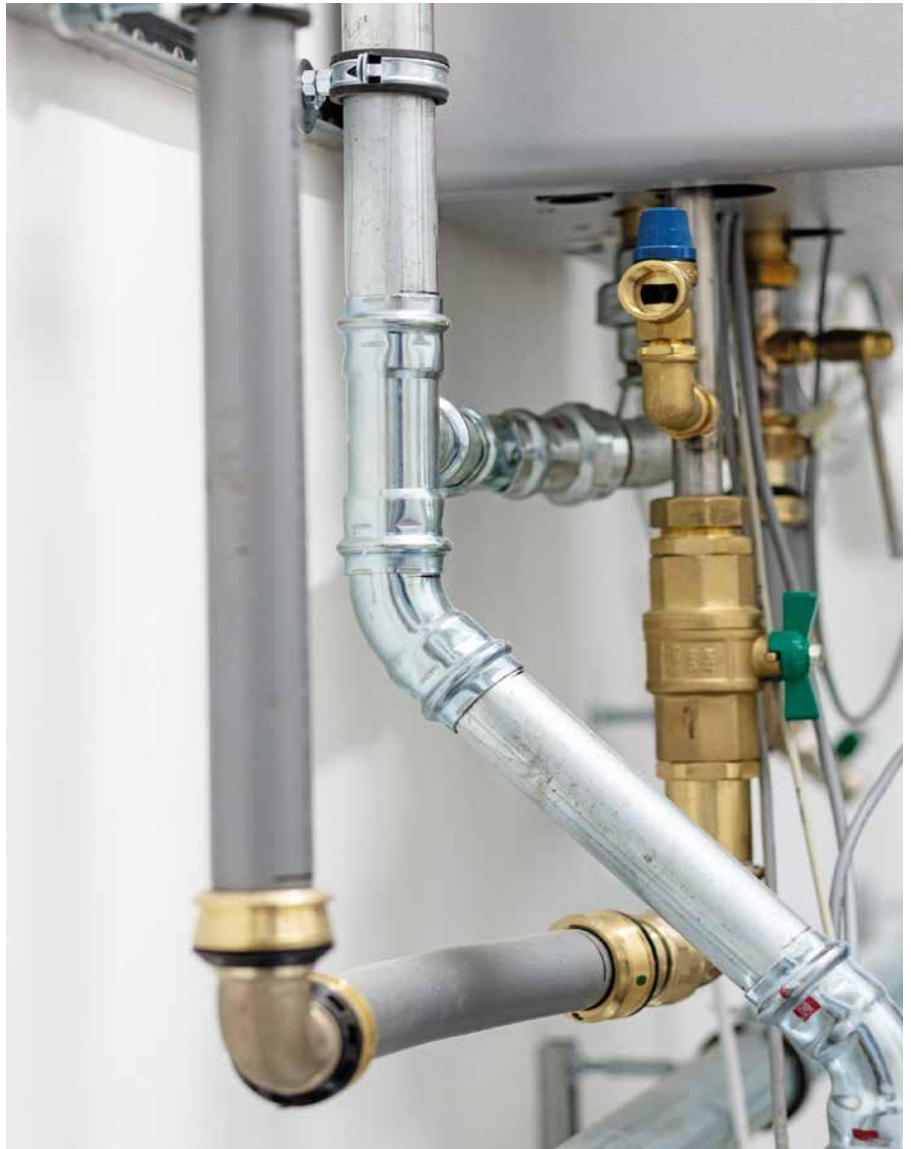
Viega-Rohrleitungssystem ‚Raxofix‘ bis in die Dimension 63 mm zum Einsatz kam, war aufgrund der Verarbeitungsvorteile und der druckverlustarmen Verbinder fast schon selbstverständlich. Bei der Anlagenanbindung in der Werkshalle spielte jedoch viel mehr eine Rolle, wie korrosiv das Umfeld in dem jeweiligen Bereich ist oder wie aggressiv die Betriebswässer sind, die durchgeleitet werden sollen.“ Der Hintergrund: Bei konventionell verzinkten Stahlrohrleitungen tritt zum Beispiel in der Nähe von Galvanikbädern teilweise schon nach wenigen Monaten deutlich erkennbar Korrosion auf, nach wenigen Jahren Durchrostung.

Programmatisch entsprechend breit aufgestellt ging Marcus Schietzold schließlich vor. Installationen in der Nähe der Galvanikbäder wurden bis in die

XL-Dimension 76,1 mm aus dem Rohrleitungssystem „Sanpress Inox“ umgesetzt, also aus Edelstahl. Für konventionelle Stahlrohr-Installationen wiederum, wie der Wärmeverteilung, kam das Rohrleitungssystem „Megapress S XL“ im Betriebs- und das Rohrleitungssystem „Presstabo“ im Bürokomplex zum Einsatz. Und auch für die Gas-Installationen bediente sich Marcus Schietzold aus dem Viega-Systemverbund. Dank des Kupferrohrsystems „Profipress G“ konnten er und seine Mitarbeiter sich hier ebenfalls durchgängig auf die schnelle und sichere, damit in Summe sehr wirtschaftliche Viega-Pressverbindungstechnik verlassen: „Gerade bei einem so großen Objekt mit so unterschiedlichen Anforderungen an die Rohrleitungssysteme, gleichzeitig aber vielen hundert Metern Rohrleitungen und

entsprechend vielen Verbindern ist die reibungslose Verarbeitung ein entscheidender Faktor. Die für alle Viega-Rohrleitungssysteme einsetzbare ‚kalte‘ Pressverbindungstechnik und die SC-Contur, also die Zwangsundichtheit im unverpressten Zustand, hilft uns nicht nur, diese Arbeiten wirtschaftlich zu kalkulieren, sondern dann auch genauso wirtschaftlich und sicher umzusetzen.“

Und das bis in die Installationsbereiche, in denen selbst das extrem breit aufgestellte Viega-Rohrleitungsprogramm an seine Grenzen stößt: beim zwangsläufig notwendigen Übergang auf Kunststoffsysteme in Anlagenanteilen, in denen aus betriebstechnischen Gründen keine metallenen Rohrleitungen eingesetzt werden dürfen. Schietzold: „Selbst für solche Fälle bietet Viega jedoch immer die geeigneten Übergangsstücke. Die Installation ist also auch hier bis auf den letzten Rohrmeter ohne aufwendige ‚Hilfslösungen‘ absolut professionell machbar.“ ◀



Den Anforderungskatalog bedarfsgerecht abgearbeitet: Für die druckverlustoptimierte Trinkwasserverteilung setzte Marcus Schietzold das flexible Rohrleitungssystem „Raxofix“ ein (li.), für die Wärmeverteilung im Bürogebäude das wirtschaftliche, außen verzinkte Stahlrohrsystem „Prestabo“.



8,3 Millionen Euro investiert Metallveredlung Kotsch in Schneeberg in den Erweiterungsbau.