

WIPPERFÜRTH
LINDLAR



TIPP DES TAGES



Der Höhepunkt des Jahres für die Lindlarer Schützen beginnt heute mit einer Kirmes und Disco. Bis Dienstag steht der ganze Ort im Zeichen der Grünröcke. Zum großen Festumzug am Sonntag werden viele befreundete Vereine erwartet. Am Montag ist es dann soweit: Das neue Königspaar wird inthronisiert.

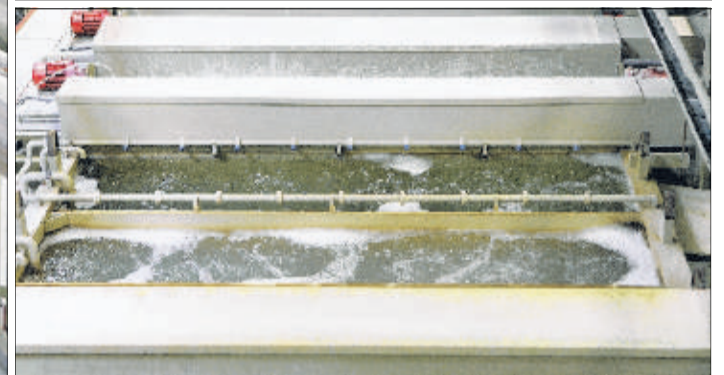
Hauchdünne Beschichtung aus Metall

Neue Galvanik-Anlage bei Voss Fluid ist die modernste in Europa

Von MICHAEL LENZEN

WIPPERFÜRTH. Fast sieht es so aus, als könnte man hier vom Boden essen, alles ist blitzblank und neu. Doch es riecht ein wenig chemisch, daran können auch die riesigen Abluftanlagen in der großen Halle nichts ändern. Ansonsten verrät auf den ersten Blick nichts, dass hier Metallteile elektrisch leitende Säurebäder durchlaufen und metallisch beschichtet werden. Die Firma Voss Fluid hat seit kurzem die modernste Galvanisierungsanlage Europas in Betrieb. In der oberen Etage der Halle läuft die Beschichtung der Produkte mit metallischen Überzügen (Zink und Nickel) vollautomatisch ab, kein Arbeiter muss sich in dem Bereich, wo mit Chemikalien, Metallen und Strom gearbeitet wird, aufhalten.

Es ist relativ still in dem großen Bereich, Motoren surren leise, metallisches Klackern ist zu hören, obwohl Hochbetrieb herrscht, riesige Schlitzen mit



GALVANIK

Galvanik (fachsprachlich Galvanotechnik oder auch Elektroplattieren genannt) versteht man das elektrochemische Aufbringen von metallischen Stoffen auf Gegenstände.

Das Verfahren wird dem italienischen Arzt Luigi Galvani zugeschrieben, der den Galvanismus am 6. November 1780 entdeckt hat. Bei der Galvanik wird durch ein elektrisch leitendes Bad Strom geschickt. Am Pluspol (Anode) befindet sich das Metall, das auf den Gegenstand aufgebracht werden soll, am Minuspol (Kathode) der Gegenstand.

Der elektrische Strom löst Metallionen aus und lagert sie auf der Ware ab. Dabei wird eine gleichmäßige Beschichtung erreicht. Die Stärke des Metallüberzuges hängt von der Dauer des Bades und Höhe des Stroms ab. (lz)



Gittern voller Metallteile gleiten von einem Bad ins andere, per Aufzug kommt neue Ware an und wird in eine Trommel geschüttet, wobei Wasser dafür sorgt, dass die Teile möglichst schonend umgefüllt werden.

Über allem ist ein leichtes Rauschen zu hören, der Blick geht zur Decke, wo sich große Textilschläuche befinden. „Das ist die Belüftungsanlage“, erläutert Marco Schawohl, Marketingchef der Voss Fluid GmbH. Die Frischluft werde gleichmäßig im gesamten Raum verteilt und die Abluft direkt über den Becken abgesaugt. „Hier herrscht immer Unterdruck, damit keine Gase ins Freie gelangen können.“ Rund 65 000 Kubikmeter Luft werden pro Stunde abgesaugt und mit Wasser in einer Reinigungsanlage „gewaschen“.

Auch auf Energiesparen wurde bei der Entwicklung der Anlage Wert gelegt und so wird Frischluft mit der Wärme der Abluft aufgeheizt. „Wir haben eine neue Halle mit 2500 Quadratmetern Grundfläche und zwei Geschossen gebaut“,

Große Schlitzen transportieren das Stückgut von einem Bad in das nächste. (o.l.). Die Zusammensetzung der Bäder, in denen es blubbert, wird penibel überwacht (o.r.). Das Unternehmen stellt tausende verschiedene Artikel, die alle beschichtet werden (M.l.), dazu müssen sie per Hand in ein Gestell gehängt werden (M.m.). Die Luft wird mit Wasser gereinigt (M.r.). Marco Schawohl zeigt die vollautomatische Chemieaufbereitung (u.l.), die sich auf der zweiten Etage der neuen Halle (u.r.) befindet. (Fotos: Schmitz/Voss)

berichtet Schawohl. Die Auflagen bei der Genehmigung seien sehr umfangreich gewesen, da direkt nebenan die Wupper fließt und die Wohnbebauung an das Firmengelände grenzt.

Zehn Millionen Euro investiert

Eine große Luftreinigungsanlage, Wasseraufbereitung, sowie die an jedem Ausgang vorhandenen Wassersperren zeugen von den vielfältigen Sicherheitseinrichtungen.

Rund zehn Millionen Euro hat das Unternehmen, das von der Wirtschaftskrise stark betroffen war, in die neue Anlage

investiert. Die Planung sei lange vor der Krise gelaufen und nur mit modernen Fertigungsmethoden könne man den hohen Qualitätsstandard des Unternehmens sicherstellen und auf dem Markt bestehen, so Schawohl. Etwa 16 000 verschiedene Produkte, die im Hydraulikbereich von Schwerlast- und Spezialfahrzeugen eingesetzt werden, produziert das Unternehmen und veredelt die Oberfläche, damit sie korrosionsbeständig und belastbarer wird. Rund 6000 Tonnen pro Jahr werden galvanisiert, informiert der Marketingchef, die derzeitige Kapazität könne aber noch weiter ausgebaut werden.

Die selbst hergestellten oder angelieferten Teile werden per Ultraschall gereinigt, entfettet, nach jedem Arbeitsschritt gespült, gebeizt, beschichtet und nachbehandelt, versiegelt und getrocknet. Eine moderne Computersteuerung sorgt für einen optimalen Arbeitsablauf.

Nicht nur die Gestelle, an denen die Metallteile hängen, sind beweglich, sondern auch die Wannen, in denen sich die verschiedenen Chemikalien befinden, können verschoben werden. Kürzere Produktionszeiten können realisiert werden. Neben den Produkten auf den Gestellen gibt es noch das so genannte Schüttgut, das in

großen Zentrifugen beschichtet wird. „Die Drehzahl der Trommeln ist stufenlos verstellbar“, erklärt Schawohl. So könnten die Teile vor Beschädigungen geschützt werden. Auch die Stromstärke ist für jedes Produkt einzeln einstellbar, so dass die jeweilige Dicke der Beschichtung exakt eingestellt werden könne. „Die Beschichtung ist ganz dünn, das liegt im Bereich von Tausendstel Millimetern“, erläutert der Fachmann. Die hauchdünne Beschichtung muss nicht nur korrosionsbeständig, sondern auch hoch belastbar sein, sind die Teile doch mechanischen und hydraulischen Belastungen ausgesetzt. Dazu ist viel

Know-how und moderne Technik erforderlich. Damit immer eine gleichbleibend hohe Qualität gewährleistet ist, wird jeder Artikel einer so genannten Maschinenfähigkeitsuntersuchung unterzogen. Dabei werden alle wichtigen Daten für den Arbeitsprozess festgelegt und sind jederzeit wieder abrufbar. Von jedem Gestell und jeder Trommel werden jeweils fünf Teile entnommen und deren Schichtdicke untersucht. Dazu werden alle Produkte auch optisch kontrolliert. Schließlich sollen die Voss-Produkte nicht nur die Qualitätsstandards erfüllen, sondern auch einwandfrei aussehen – so wie die neue Halle.