

Keramik Laufen –

und die Form stimmt

Dass in Laufen BL Keramik hergestellt wird, weiss jedes Kind. Aber wie funktioniert das eigentlich genau? Die Antworten liegen links und rechts der Wahlenstrasse: Links steht die Produktionshalle mit der geschwungenen Fassade, rechts finden sich das Hauptgebäude und das neue, schmucke LAUFEN Forum. «Die Keramischen», wie man sie in Laufen nennt, erwarten uns.

Ganz weit hinten: die Umrisse von Lavabos und WCs, gekrönt von einem gelb-weißen Schein. So sehen 1240 Grad Celsius aus. Eine Hitze, die selbst ganz vorn am Ofen greifbar ist. Die Luft flimmert. Hier, im über 100 Meter langen Tunnelofen, erhält die Sanitärkeramik von LAUFEN ihre Form und Festigkeit. Doch bis dahin braucht es viel Fleiss, Wissen und Erfahrung. Keramik Laufen ist übrigens der einzige Schweizer Hersteller von Sanitärkeramik. «Unsere Keramik respektive die Giessmasse besteht aus Ton und Kaolin, dazu Feldspat, Quarzsand und Wasser», erzählt Rolf Schmidt, Leiter Marketing & Verkauf von LAUFEN. Die dünnflüssige Rohmasse, der Schlicker, wartet in 13 Behältern von je 100 m³ auf die Verarbeitung. Hergestellt bzw. gegossen werden Lavabos, WCs, Bidets, Urinale und Ablagen. «Wir nutzen drei Verfahren», erklärt Rolf Schmidt, «die konventionelle Giesserei, den Batterie- und den Druckguss.» Der Ablauf ist im Prinzip derselbe: Mit dem Schlicker wird eine Gipsform ungefähr 55 Minuten ausgegossen. Der so entstandene Rohling wird nach einer weiteren Stunde aus der Form gelöst, geputzt und nachbearbeitet. In der konventionellen Giesserei dominiert Handarbeit: ideal für Kleinserien und anspruchsvolle Formen. Manche dieser Formen, zum Beispiel einzelne Waschtischmodelle, müssen vor dem Trocknen in eine Art «Schraubzwinde» gespannt werden, damit sie später im Ofen die gewünschte Form erhalten. Doch halt – diese Waschtische sind ja krumm! «Das ist schon richtig so», beruhigt Rolf Schmidt, «das

1240 °C

Brenngut schwindet im Ofen um rund 10 Prozent, und Flächen, die momentan noch konkav oder konvex sind, werden dabei gerade. Unsere Keramikingenieure berechnen diesen Schwund und die nötige Wölbung im Voraus. Das ist übrigens eine Stärke von LAUFEN; niemand sonst kann beispielsweise 160 cm lange oder nur gerade 4 cm hohe Waschtische in solcher Qualität produzieren.» Ein einfaches Lavabo besteht aus je einer Form für das Ober- und das Unterteil, ein WC aus 7 bis 12 Formteilen und ein Urinal kann aus bis zu 20 Gussteilen bestehen. Bei Sanitärkeramik handelt es sich meist um Hohlkörper. Einzig manche Lavabos im Designbereich sind aufgrund ihrer ge-

Die geschwungene Hülle des LAUFEN Forums aus Sichtbeton bildet den passenden Rahmen ...

ringen Höhe massiv. Auch an der Batteriegiessanlage entnehmen weiss gekleidete Arbeiter Rohlinge. Sie nennen diesen Vorgang entformen und ein Rohling ist ein Scherben. Es ist eine eigene Welt, mit eigenen Regeln.

Weisser Staub und Tonschlieren lauern überall – weisse Kleider wären für einmal die bessere Wahl gewesen. Doch zurück zum Batteriegiess: Hier werden reihenweise Formen desselben Modells mit maschineller Hilfe befüllt und wieder entformt. Anschliessend bearbeiten Angestellte die formstabilen, aber immer noch empfindlichen Teile behutsam mit feuchten Schwämmen, um etwa Kanten zu

... für grosszügige Ausstellungsräume mit Charme und Charakter.

glätten. «So gesehen, ist jedes Stück ein Unikat», scherzt Rolf Schmidt. Auf der Druckgussanlage werden einfache Modelle in grosser Zahl hergestellt. Statt Gipsformen

werden dazu poröse Kunststoffformen verwendet. Ein Verfahren, welches durch die Keramik Laufen entwickelt wurde und heute weltweit angewandt wird. Ein Lavabo ist so in 10 Minuten gegossen und bereit zur Nachbearbeitung. Überall wartet akkurat gestapelte Keramik auf ihre Bestimmung. Das Ladesystem der vollautomatischen Trocknungsstrasse sorgt für Ordnung – es erkennt, wo welches Modell hingehört. Nach einigen Stunden Trocknungszeit werden die Rohstücke glasiert. Sie haben jetzt noch eine Restfeuchte von einem Prozent. Kleinserien werden von Hand, der Rest wird durch Roboter glasiert. Ein optisches Erkennungssystem identifiziert das Modell und schon versieht es der Roboterarm mit einer schützenden, millimeterdünnen Glasur. Danach korrigieren Mitarbeiter kleine Makel und kleben das LAUFEN-Logo auf. Der Scherben kommt auf eine feuerfeste Unterlage und wird zum Ofen gefahren. Zuerst erwärmt der Vorwärmofen alles auf 80 Grad Celsius, um Risse zu verhindern. Im Tunnelofen zerfliesst die rau-rosa Schale der Glasur, die «Orangenhaut», zur glatten, weiss glänzenden Keramik. Der Ofen wird nach einer fixen Brennkurve betrieben: 300, 600, 900 und in der Ofenmitte 1240 Grad – hier glüht die Keramik wie Stahl im Hochofen. Dann erfolgt die Sturzkühlung auf 650 Grad mittels Frischluftzufuhr; die Keramik zieht sich zusammen und erhält die definitive Form. Am Ofenende, in der Kühlzone, ist der Scherben noch 400 Grad heiss. Es folgt die Kontrolle: auch hier viele Berufsleute, denen der Stolz aus den Augen spricht, wenn der Vorgesetzte sie per Handschlag begrüsst. Zuerst werden die Scherben auf Glasur- und Formfehler geprüft. Kleine Fehler werden behoben, Fehllexemplare landen im Recycling. In der Endkontrolle werden Urinale und WCs per Vakuumtest auf ihre Dichtigkeit geprüft, elektronisch erfasst und verpackt. Dann werden die fixfertig gepackten Paletten in Folie eingeschweisst und die Reise kann beginnen. So gelangt der hohe Qualitätsanspruch von LAUFEN in die Badezimmer dieser Welt hinaus.

1

Das neue LAUFEN Forum bietet ungewöhnliche Architektur, gepaart mit praktischem Nutzen: Im Innern des zweigeschossigen Baus aus Sichtbeton finden sich die aktuellsten Produkte von Keramik Laufen.

2

Die hauseigenen Waschtische, Badewannen, WCs, Bidets und Accessoires präsentieren sich zusammen mit den Armaturen der Schwestergesellschaft SimilorGroup in einem attraktiven Ambiente.

3/4

In drei eigens eingerichteten Badezimmern lädt LAUFEN interessierte Kunden zum Probekbaden ein. Das LAUFEN Forum symbolisiert für Rolf Schmidt, Leiter Marketing & Verkauf, «den Herzschlag der Marke LAUFEN».



1240 °C