

13JAN2015

Leistung aus der Lärchenhalle

SANHA fertigt innovative Produkte in einem nachhaltigen Umfeld



Das Flussneunauge, die Gruppe, die Elritze. An alle will gedacht sein, wenn man am Ufer der Wesenitz eine Werkhalle errichtet. Das Nebenflüsschen der Elbe mäandert träge durch Sachsen, hier in Großharthau-Schmiedefeld, 30 Kilometer östlich von Dresden. Die Bäume neigen sich übers Wasser und die vielleicht drei Meter breite Hauptstraße, der Wind ist kühl und der Himmel bleiern. Trockengelegtes Sumpfland, sogenanntes FFH-Gebiet, ein Flora-Fauna-Habitat voller nach EU-Vorgaben schützenswerter Arten. Und mittendrin eine Produktionsstätte von SANHA, einem Hersteller von Fittings oder Verbindungsstücken etwa für Heizungs- und Trinkwassersysteme.



Industriegebäude mit Gütesiegel

Maik Jenak steht auf der Wetterseite des Gebäudes im taunassen Gras, der Leiter des Qualitätsmanagements am Standort erklärt und deutet. „Wir haben hier mehr als 200 Betonpfeiler tief in die Erde getrieben. Darauf ist dann die Betonplatte gegossen worden.“ 2.800 Quadratmeter Werkfläche, die größtenteils von Lärchenholzwänden umschlossen sind; an den Gebäudeecken Glas vom Boden bis zur Decke, darauf Vogelwarnaufkleber. Als SANHA im Jahr 2000 das Werk vom Voreigner übernahm, wurde bald offensichtlich, dass erweitert werden musste. Der alte weißgetünchte Backsteinbau platzte aus allen Nähten. Irgendwann nach der Wende sei die Gegend aber zum FFH-Gebiet erklärt worden, sagt Jenak. Das hieß: ökologisch bauen, Eingriffe in die Natur minimieren.

Eine Vorgabe, die so gut umgesetzt wurde, dass der Holzbau 2009 als damals erstes Industriegebäude das Deutsche Gütesiegel Nachhaltiges Bauen (DGNB) erhalten hat. Vergeben wird es von der Deutschen Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen, einem Zusammenschluss von Wissenschaftlern, Architekten, Investoren und Bauunternehmen mit ökologischem Anspruch. Das DGNB-Bewertungssystem umfasst bis zu 40 Kriterien aus den Themenfeldern Ökologie, Ökonomie, soziokulturelle und funktionale Aspekte, Technik, Prozesse und Standort. Ein qualifizierter Prüfer bewertet Angaben des Unternehmens, und bei mindestens 65 Prozent Gesamterfüllungsgrad gibt es das Zertifikat in Bronze.



Gut für Menschen und Fische

SANHA hat 83,1 Prozent erreicht und erhielt eine Auszeichnung in Gold. „Wir sind sogar noch über die Anforderungen für das Bauen in FFH-Gebieten hinausgegangen“, sagt Sven Kalbitzer, der bei SANHA unter anderem die Öffentlichkeitsarbeit verantwortet. So hat sich das Unternehmen bei der Fassade bewusst für den nachwachsenden Rohstoff Holz entschieden, und auch bewusst für die Lärche: „Die muss man nicht chemisch gegen Wittereinflüsse behandeln“, sagt Jenak, „die kriegt halt eine graue Patina.“ Außerdem ist die Beize, mit der sie die Fittings behandeln, weniger aggressiv als jene, die Betriebe in Industriegebieten einsetzen dürfen. Besonders wichtig ist SANHA die Wärmerückgewinnung: An den Maschinen führen Wärmetauscher die Prozesswärme von 40 Grad ab. Im Winter speist sie eine 16 Kilometer lange Fußbodenheizung, die den Betonboden so temperiert, dass man auch barfuß arbeiten könnte. Im Sommer endet die Wärme in der Wesenitz: „Punktuell steigt die Temperatur dadurch um zwei bis drei Grad“, sagt Jenak. „Also mussten wir eine Forschungsarbeit abliefern, dass das Flussneunauge das aushält.“ Tut es.

Auf die Produktionsprozesse hat das nachhaltige Bauen keine negativen Auswirkungen, im Gegenteil: „Die großen Fensterflächen zum Beispiel haben einen Wohlfühleffekt für die Mitarbeiter“, sagt Jenak. „Anderswo kommt ja nicht so viel Licht rein.“ Und aus Kostensicht interessant: „Man kann weniger Lampen einbauen.“ 63 Fertigungsmitarbeiter beschäftigt SANHA in Schmiedefeld, hinzu kommen einige in der Verwaltung. Geschäftlich gelenkt wird das Werk aus dem Stammsitz in Essen.



Knowhow in Edelstahl

Jedes Jahr verlassen mehr als sechs Millionen Fittings die Lärchenhalle, der Großteil ist aus Edelstahl. Das jahrzehntelang aufgebaute Werkstoff-Know-how gab den Ausschlag beim Kauf durch SANHA: Zu DDR-Zeiten wurden in Schmiedefeld Edelstahlbratpfannen für Großküchen gefertigt. Nach der Wende ließ das amerikanische Unternehmen Selkirk hier Edelstahlschornsteine bauen, 1998 wurde die Produktion abgezogen und der Umstieg auf Fittings unter dem Markennamen NiroSan begann. Technologien, Namen und Vertriebsnetz kaufte SANHA dann zwei Jahre später.



So gebe es nun eine „Aufgabenteilung“ innerhalb der SANHA-Gruppe, sagt Kalbitzer. Die zuletzt 110 Millionen Euro Jahresumsatz entfallen auf Standorte in Belgien, wo Kupfer verarbeitet wird, Polen, wo Fittings aus Messing und Siliziumbronze entstehen, Berlin und Schmiedefeld sowie in ganz Europa. Aus Berlin kommen die Edelstahlrohre nach Sachsen, in 12 verschiedenen Durchmessern schneiden Maschinen daraus Stücke zurecht, die dann entgratet, gebogen, umgeformt und geschweißt werden. Nach dem Waschen, Beizen und Glühen sind die Verbindungsstücke fertig.

Dreiklang der Innovationen

An mehreren Stationen des Produktionsprozesses geht es vor allem darum, die Produkte möglichst korrosionsbeständig zu machen. SANHA verarbeitet deswegen Edelstahl der Werkstoffnummer 1.4404 mit einem Molybdän-Gehalt von mindestens 2,3 Prozent. Die Norm sieht für Trinkwasserleitungen mindestens 2 Prozent vor, und bei Ausschreibungen ist meist nur der weniger korrosionsbeständige Werkstoff 1.4401 Mindestanforderung. Neben der hohen Werkstoffqualität setzt das Unternehmen auf einen Dreiklang von Funktionalitäten, den SANHA unter dem Begriff „combipress“ zusammenfasst: Werkzeugkompatibilität, Gleithaftung, UVUD. Das steht für unverpresst undicht: Demnach sind Fittings undicht, solange sie nicht durch Pressen mit einem Rohr verbunden werden. Das fällt spätestens bei der Druckprüfung rechtzeitig auf. Gemeinsam mit der Gleithaftung erleichtert es die Montage von Leitungssystemen: Handwerker können die Verbindungsstücke etwa beim Überkopparbeiten schon mal aufs Rohr stecken; sie rutschen nicht herunter und bleiben zugleich nachjustierbar.



Die wichtigste Innovation ist die SANHA-Werkzeugkompatibilität. Sven Kalbitzer erklärt: „In Deutschland und weiten Teilen Europas hat sich das Pressen als Verbindungstechnik durchgesetzt: Sie brauchen im Prinzip nur eine spezielle Pressmaschine, setzen die an und drücken auf den Auslöser.“ Nun wollen aber viele Hersteller Fittings und Werkzeuge gleichzeitig verkaufen und geben ihren Produkten deshalb Konturen, auf die auch nur die eigenen Werkzeuge passen. SANHA geht den umgekehrten Weg: „Auf unsere Fittings passen die Werkzeuge der drei größten Hersteller“, sagt Kalbitzer. „Es ist nicht ganz trivial, das hinzubekommen.“ Schließlich müssen die Fittings Konturen haben, die sich beim Pressen dicht ums Rohr schließen, egal welche Druckpunkte die verschiedenen Werkzeuge haben. Das erfordert besonders genaue Toleranzen in der Fertigung.

„Die Werkzeugkompatibilität haben wir hier am Standort entwickelt“, sagt Maik Jenak. Es gibt keinen sonst, der das kann.“ Offenbar ist das nachhaltige Arbeitsumfeld auch gut für die nachhaltige Unternehmensentwicklung.

Text: Nicolas Schöneich; Fotos: DPA/picture-alliance/Martin Förster

Hier schlägt das Herz der Wirtschaft.

