

# Die Wilhelm Schmidlin AG stellt in dritter Generation Badewannen her : Stahl und Email : das Dream-Team im Bad

Autor(en): **Papazoglou, Liza**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Wohnen**

Band (Jahr): **88 (2013)**

Heft 9: **Badezimmer**

PDF erstellt am: **13.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-390621>

## **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Die Wilhelm Schmidlin AG stellt in dritter Generation Badewannen her

# STAHL UND EMAIL – DAS DREAM-TEAM IM BAD



Bilder: Michele Limina

In über einem Drittel aller hiesigen Badezimmer steht eine Badewanne von Schmidlin. Das Schweizer Familienunternehmen produziert seit über sechzig Jahren Stahl-Email-Wannen, als einziger Hersteller im Land. Das Erfolgsrezept: bewährte Qualität und viel neuer Wind, wie ein Besuch am Firmensitz zeigt.

Von Liza Papazoglou

**L**angsam wird in der 680 Tonnen schweren Tiefziehpresse die dünne, zwei mal zwei Meter grosse titanlegierte Stahltafel tief in die Form hinuntergedrückt. Etwa zwanzig Sekunden später holt der Roboter eine Rohwanne aus der Presse, schiebt sie auf den Stapel und greift sich die nächste geölte Stahltafel. Allein mit Druck bringt die gewaltige Presse das kalte Metall in seine fast schon definitive Form. Das Ganze geht erstaunlich geräuscharm über die Bühne. Überhaupt wirkt alles ruhig und frei

**Schmidlin produziert Wannen für alle Ansprüche. Neben einem breiten Standardangebot stellt das Traditionsunternehmen auch Spezialanfertigungen auf Mass her.**

von Hektik in den hellen Fertigungshallen, die ein leichter Metall- und Ölgeruch durchzieht. Hier teilen sich Menschen und Maschinen die Arbeit.

«Seit einem halben Jahr erfolgt die Verarbeitung in der Tiefziehpresse vollständig automatisiert. Von Hand müssen unsere Arbeiter nur noch die Grosswerkzeuge wechseln, wenn jeweils ein neues Format eingespannt wird.» Beat Wullschleger, Mitinhaber und Geschäftsführer der Wilhelm Schmidlin AG, führt durch die Hallen der Firma in Oberarth (SZ) und erklärt die verschiedenen Produktionsschritte. Das 1947 gegründete Familienunternehmen stellt als einzige Firma in der Schweiz Bade- und Duschwannen aus Stahl und Email her. ➔





In der Tiefziehpresse verwandelt sich eine Platte titanlegierter Stahl durch Druck in kurzer Zeit in eine Rohwanne.



Trotz moderner Anlagen muss für verschiedene Arbeiten Hand angelegt werden, wie hier beim Schneiden einer Spezialwanne.



Farbiges Email wird von Mitarbeitern, weisses in automatisierten Anlagen von Robotern auf die Wannen gesprüht.



Umhängen einer Wanne vor dem Einbrennen bei 850 Grad im Emaillofen.



### Tradition und Innovation

Das Prinzip ist dabei seit Anfang das gleiche: Aus den beiden Materialien wird bei grosser Hitze ein Verbundmaterial hergestellt. Dieses ist äusserst langlebig und widerstandsfähig, hitze-, kratz- und säurebeständig, farb- und lichtecht, hygienisch und pflegeleicht. Ein richtig robuster Klassiker, der auch heute noch in siebzig bis achtzig Prozent aller Schweizer Badezimmer steht – ein einmaliger Spitzenwert im europäischen Vergleich. Die Hälfte davon trägt den Schmidlin-Schriftzug.

Beides führt Beat Wullschleger auf die langjährige Tradition des bekannten Schweizer Herstellers und die hohe Qualität der Produkte zurück. Sicher mit ein Grund, weshalb die Innerschweizer Wannen auch bei Baugenossenschaften so beliebt sind. Doch schläft die Konkurrenz im europäischen Ausland nicht. Schmidlin setzt deshalb stark auf Innovation und Effizienzsteigerung. Die Brüder Beat und Urs Wullschleger, die die Firma seit 2007 in dritter Generation leiten, haben einiges umgekrempelt im Betrieb. Eingeführt haben die beiden ETH-Ingenieure beispielsweise den kontinuierlichen Verbesserungsprozess nach dem

ursprünglich bei Toyota entwickelten Kaizen-Prinzip. Alle Angestellten, vom Chef bis zum Bützer, bringen dabei ihre Vorschläge zu Optimierungen laufend aktiv ein. Beat Wullschleger: «Die Leute, die jeden Tag eine bestimmte Arbeit machen, wissen am besten, wo es hapert und was verbessert werden kann. Wir haben damit sehr gute Erfahrungen gemacht und produzieren heute viel effizienter.» So kamen Mitarbeiter etwa auf die Idee, eine Maschine mit kleinen Zusatzmodulen umzurüsten, was den Werkzeugwechsel stark vereinfacht. Dieser war früher der zeitliche Knackpunkt; heute benötigt er noch fünfzehn Minuten und nicht mehr drei Stunden wie zuvor.

### Menschen und Maschinen

Am augenscheinlichsten aber wird die Dynamik, wenn man durch die weiten Hallen geht. Moderne Fertigungsanlagen und Roboterlinien haben beim Badewannenhersteller viele Fertigungsschritte vereinfacht oder ganz übernommen. Immer wieder schweben Wannen in verschiedenen Stadien an Förderanlagen hängend durch die Hallen, sauberlich aufgehängt in Reih und Glied. Speditiv geht es nach





**Rohwannentransport.** Nach dem Entfetten bringt eine Förderanlage die Wannen zum Emaillieren.



**Herstellung von Email:** Das Zermahlen von Fritte (Glassplittern), Ton und Wasser zu dickflüssigem Schlicker dauert fünf Stunden.



**Bei der Endmontage** werden die bereits mit Entdröhnplatten bestückten Wannen zu installationsbereiten Whirlwannen ergänzt.



**Immer auf Lager:** die meistverkauften Standardmodelle.

der Tiefziehpresse auch bei den nächsten Bearbeitungsschritten der Randbearbeitungslinie vorwärts. Diese verarbeitet gleich ganze Serien von fünfzig oder mehr Standardwannen weiter: Zuschneiden, Ecken stanzen, Ränder hochstellen, Bördeln, Ab- und Überlauflöcher stanzen – das geht in nur wenigen Sekunden pro Wanne über die Bühne, in einem einzigen Arbeitsdurchgang.

Ein Techniker überprüft die Einstellungen einer Anlage, drei Männer legen Hand an, um eines der enormen Werkzeuge auszuwechseln. In einem durch eine Glaswand abgetrennten Hallenteil steht ein Mann am LötKolben, weiter hinten einer an der Schleifmaschine: Trotz modernster Fertigungsanlagen gehört auch das noch zum Produktionsalltag. Gerade bei Sondermodellen und Spezialanfertigungen ist nach wie vor viel Handarbeit gefragt. Beispielsweise bei den Lavabos und Waschtischen, die die Firma 2009 ins Angebot aufgenommen hat – ein Nischenprodukt noch, aber mit viel Wachstumspotenzial. Angefertigt werden Modelle mit modern-eckigem Design. Beat Wullschlegler erklärt: «Wir können mittlerweile jede erdenkliche Form und auch sehr dünne Ränder

herstellen. Bei ausgeprägten Ecken kann der Stahl aber nicht nahtlos gezogen werden, sondern muss geschweisst und geschliffen werden.»

### **Flexible Produktion**

Ohrenbetäubend laut ist die Herstellung des Emails. In grossen Mahltrommeln zermahlen Keramikugeln die Emailfritte (Glassplitter) zusammen mit Ton und Wasser fünf Stunden lang zu einer dickflüssigen Masse, dem Schlicker. Ein High-tech-Kontrastprogramm demgegenüber das Emaillieren selber: Summend und surrend spritzen vollautomatisierte Roboter mit flink zuckenden Armen die hängenden Rohwannen, mittlerweile gereinigt und entfettet, innen und aussen mit Email ein, zwei Schichten pro Wanne. Nach dem Trocknen werden sie im Brennofen bei 850 Grad Celsius gebrannt, wodurch sich Stahl und Email zum Hochqualitäts-Verbundwerkstoff verbinden. Zum Schluss kontrollieren Mitarbeiter noch einmal alles, montieren Entdröhnplatten auf alle Wannen und bereiten sie für den Versand vor. Glänzend stehen sie da, mit makelloser Oberfläche, wie für die Ewigkeit gemacht – oder



mindestens ein paar Jahrzehnte, sofern sie sorgsam behandelt werden.

Dank der Optimierungen in den letzten Jahren konnte Schmidlin die Durchlaufzeiten massgeblich senken und produziert flexibler. Gearbeitet wird in einem verlängerten Einschichtbetrieb an fünf Tagen pro Woche. Über 10 000 Modelle und Ausführungen von Badewannen, Duschwannen, Duschflächen und Lavabos umfasst das Angebot, neben Spezialanfertigungen nach besonderen Wünschen. Produziert wird für Standardwohnungen ebenso wie im anspruchsvollen Segment. Nanobeschichtungen, rutschfeste Oberflächen, Whirlwannen, Zargen für eine fugenlose Montage oder Wechselwannen: Ständig wird das Angebot weiterentwickelt. Seit 2009 werden wetterfeste Aussenwand-Paneele hergestellt. Schmidlin betreibt zudem ein eigenes Baulabor, in dem zum Beispiel der Schallschutz optimiert und an Weiterentwicklungen getüftelt wird. Künftig ist auch der Markt ennet der Schweizer Grenze durchaus eine Option für den innovativen Schweizer Familienbetrieb.

#### Wannen sind und bleiben weiss

Bis dahin erwirtschaftet Schmidlin seinen Umsatz in der Schweiz. Über genaue Zahlen gibt der inhabergeführte Familienbetrieb keine Auskunft. Die Kapazitäten sind aber vorhan-

den, um einige hundert Wannen pro Tag herzustellen. Die rege Bauwirtschaft jedenfalls sorgt derzeit für eine gesunde Nachfrage, wie Beat Wullschleger bestätigt. Mit Abstand am besten verkauft sich die Badewanne Norm Classic. Bei Wohnbaugenossenschaften hoch im Kurs stehen ausserdem kombinierte Bade-Duschwannen – in aller Regel in Weiss: «Nur gerade ein halbes Prozent der Badewannen wird farbig bestellt. Bei den Duschflächen sieht das anders aus, da sind etwa vierzig Prozent farbig.» Die bodenebenen Duschflächen werden immer häufiger nachgefragt und verdrängen teilweise die herkömmlichen Duschwannen.

Am Schluss des Rundgangs wird im Ausstellungsraum von Schmidlin die Vielfalt an Wannen, Whirlwannen, Waschbecken und Duschflächen erahnbar. 75 Mitarbeitende stecken dahinter, viel Know-how und Erfahrung, Hightech und Handarbeit. Und nicht zuletzt Herzblut, das hinter den Erläuterungen zu Marktfähigkeit, Produktionstechnik und Innovation auch bei Beat Wullschleger zu spüren ist, wenn er über seine Stahl-Email-Wannen spricht: «Mich fasziniert es immer noch, wie mit einer Technik, die es schon seit 2000 Jahren gibt, aus natürlichen Materialien ein unverwüstliches Produkt mit vielen Vorzügen entsteht. Es gibt nach wie vor nichts Besseres.» ■

[www.schmidlin.ch](http://www.schmidlin.ch)

## BADEWANNEN IM VERGLEICH

	Stahl-Email	Sanitäracryl	Mineralguss	Stein
<b>Herstellung</b>	Email: glasartiges Material aus Borax, Feldspat, Soda und weiteren Stoffen. Als zermahlene Masse auf Stahl aufgebracht, bei 850 Grad Celsius zu einem Verbundwerkstoff gebrannt.	Kunststoff, der gegossen oder in eine Form gezogen und verstärkt wird durch Glasfasern, Acryl und Holz.	Je nach Anbieter zusammengesetzt aus mineralischen Stoffen wie Quarzkies, Quarzsand oder Gesteinsmehl, die mit Harzen oder Kunststoffen gemischt werden. Wannen werden gegossen oder auf Glasfaserplatten aufgetragen und thermisch verformt.	Verwendet werden verschiedene Gesteinsarten wie Basalt, Schiefer oder Marmor. Wannen werden entweder aus einem Block gefräst oder aus Platten zusammengesetzt und versiegelt, damit kein Wasser eindringt.
<b>Gewicht (in Kilogramm)</b>	35 bis 50	25 bis 35	oft über 100	oft über 100
<b>Vorteile</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– extrem langlebig</li> <li>– hitze- und säurebeständig</li> <li>– sehr kratz- und stossfest</li> <li>– abriebfest</li> <li>– 100% UV-beständig</li> <li>– resistent gegen Bakterien</li> <li>– pflegeleicht</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– bedingt UV-Lichtbeständig</li> <li>– fast keine Einschränkungen in Formgebung und Grösse</li> <li>– preisgünstig</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– bruchsicher</li> <li>– glatte, fugenfreie Oberfläche, fühlt sich an wie Stein oder Holz</li> <li>– nahtlose Verarbeitung</li> <li>– wird nicht spröde</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– praktisch unverwüstlich</li> </ul>
<b>Nachteile</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Einschränkungen bei Formgebung und Grösse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– empfindlich gegen Kratzer, Hitze und (teilweise) Verfärbungen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– hohes Gewicht</li> <li>– je nach Zusammensetzung hitzeempfindlich und nicht kratzfest</li> <li>– oberes Preissegment</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– hohes Gewicht</li> <li>– empfindliche Oberfläche, braucht Pflege</li> <li>– oberes Preissegment</li> </ul>
<b>Pflege</b>	nach Gebrauch trocknen, mit weichem Tuch abwischen; sanfte Reinigungsmittel verwenden	mit Wasser und weichem Tuch abwischen; sanfte Reinigungsmittel verwenden	haushaltübliche Badreiniger oder milde Scheuermittel verwenden	normale Putzmittel mit Schwamm benutzen, trägt keine Scheuermittel