

Wo 1000-Liter-Kunststofftanks im Sechs-Minuten-Takt entstehen

Das Deutsche Traditionsunternehmen Dehoust ist ein langjähriger Geschäftspartner von Tobler. Heute liefert der renommierte Tank- und Behälterhersteller seine Produkte in fast alle Länder Europas. haustechnik.ch hat das Stammwerk in Leimen bei Heidelberg besucht und bei der Produktion der Kunststoff- und Stahl-Kombi-Tanks zugesehen.

Das Dehoust Firmenlogo ist bei der Einfahrt nach Leimen, einer nur wenige Kilometer von Heidelberg entfernten Kleinstadt im Herzen der Kurpfalz, nicht zu übersehen. Blau auf Weiss kündigt es den Standort des Familienunternehmens an. Auf einem riesigen Firmenareal ragen unzählige weisse Kunststoff-Tanks in den Winterhimmel, schimmernd in der Sonne, die an diesem Januarmorgen die Nebeldecke an manchen Stellen zaghaft durchbricht.

Langjährige Partner

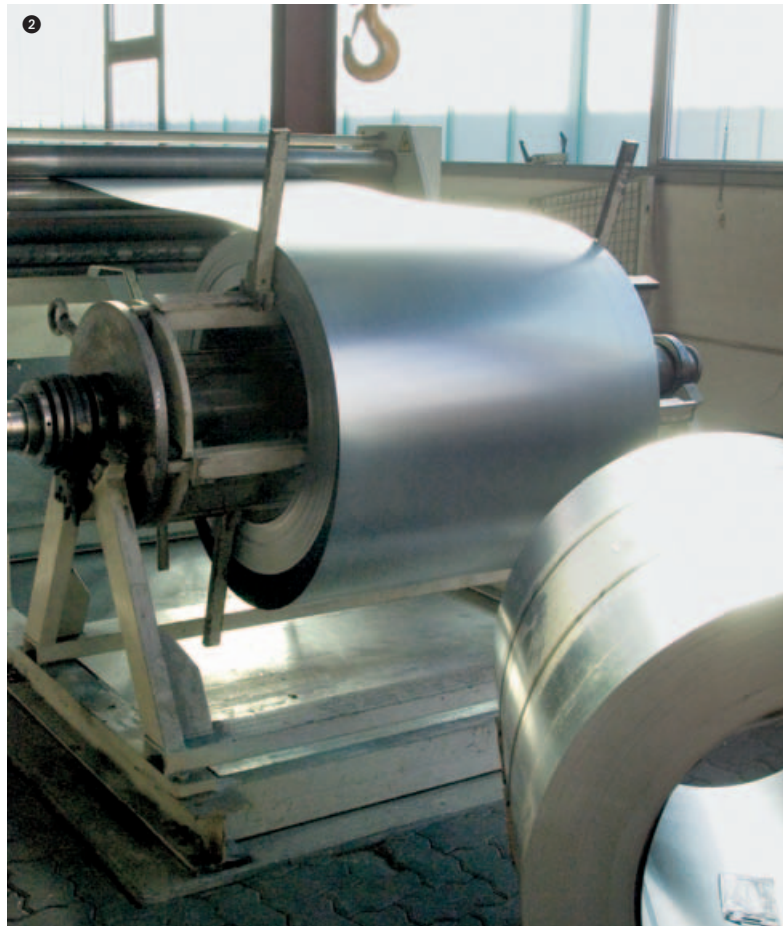
Eine über 30-jährige Partnerschaft verbindet die Dehoust GmbH mit dem Haustechnik-Spezialisten aus Urdorf: «Im Bereich der Öltanks ist Tobler einer unserer grössten Kunden», sagt Wolfgang Dehoust, der gemeinsam mit seiner Schwester Ute Dehoust-Stemmler seit sechs Jahren das Familienunternehmen führt. Nebst unterschiedlichsten Behältern, unter anderem für pflanzliche Öle, Regenwasser wie auch für Wein und Champagner, die aber einen kleineren Teil des Umsatzes ausmachen, liegt der Schwerpunkt bei Dehoust Leimen in der Produktion von Kunststoff/Kunststofftanks sowie Stahl/Kunststofftanks für die Lagerung von Heizöl. Hergestellt werden aber auch Spritzgussteile wie Verschraubungen, Schlauchanschlüsse oder Kunststoffkugeln für Betondecken.

Aus Stahlblech entstehen Tanks

In einer der insgesamt drei Produktionshallen ist die Herstellung der Stahl-tanks untergebracht. Fünf bis zehn Tonnen schwere Coils – Rollen mit verzinktem Stahlblech am Meter – werden in gut acht Meter lange Maschinen eingespannt und über ein Förderband zu der

Stelle gebracht, wo das Stahlblech in die Behälterform gebogen wird. Auf der nun folgenden Maschine wird der Schweissfalz in einem gemeinsam mit einer Winterthurer Firma entwickelten Verfahren verschweisst. Dieser Arbeitsgang stellte anfänglich eine grosse Herausforderung dar, ist doch das Schweiessen von korrosionsbeständigem verzinktem Stahlblech nicht ganz einfach. Nach dem Schweiessen unter der Absaughaube überprüft einer der Dehoust Mitarbeiter die Dichtigkeit.

Dazu verwendet er eine fluoreszierende Flüssigkeit, die er mit einem Pinsel entlang der Schweissnähte im Innern des Tanks aufträgt. Nach ein paar Minuten nimmt er mittels UV-Lampe einen Check an der Aussenseite vor. Ist eine undichte Stelle vorhanden, macht sich diese leuchtend-gelb bemerkbar. Um Verletzungen zu vermeiden, wird nun die Schweissnaht nochmals umgefaltet, anschliessend der Tank auf eine Metallkonsole gestellt, der Polyethylen-Tank eingefügt, die Leckanzeige sowie der





1 Seit sechs Jahren führen die Geschwister Ute Dehoust-Stemmler und Wolfgang Dehoust das Familienunternehmen mit Hauptsitz in Leimen.

2 Fünf bis zehn Tonnen schwer sind die Coils mit dem Rohmaterial für die Stahl-tanks.

3 Das verzinkte Stahlblech am Meter wird in die richtige Form gebogen und zugeschnitten.

4 Nach dem Schweißen, der Dichtigkeitskontrolle und dem Einfügen des Kunststoff-Tanks wird zuletzt der Deckel aufgesetzt und festgemacht.



Inhaltsanzeiger montiert und schliesslich der Stahldeckel festgemacht, um ein Eindringen von Wasser zu vermeiden und um dem Behälter mehr Stabilität zu verleihen. Die fertigen Tanks kommen von hier in die angrenzende Lagerhalle, wo sie für den Transport in fast alle Länder Europas, von Norwegen über Portugal bis nach Russland bereitgemacht werden. Gerade ist ein Team damit beschäftigt, einen Kühllastwagen aus Spanien zu beladen. Kühlung für Öltanks? Wolfgang Dehoust

lacht über die etwas ungewohnt anmutende, aber effiziente Logistik: «Der Transporter kommt mit Gemüse und Früchten aus Spanien und fährt mit unseren Tanks zurück.»

Alle sechs Minuten ein Tank

Am gegenüberliegenden Ende des Fabrikareals befindet sich eine weitere Produktionshalle. Hier entstehen die Kunststofftanks. Die drei etwa fünf Meter hohen und ebenso breiten Grossblasanlagen stehen seit der Umstellung

auf Kunststoff im Jahr 1972 hier und sind immer noch voll in Betrieb – zum Teil über drei Schichten, 24 Stunden am Tag. Bei durchschnittlich 80 Tanks pro Schicht ergibt dies eine maximale Tagesproduktion von 240 Behältern pro Maschine. Lediglich sechs Minuten dauert der halbautomatische Prozess zur Herstellung eines 1000-Liter-Tanks: Von den Silos draussen gelangt der Rohstoff, das Polyethylen-Granulat, in zwei Extruder, in denen das Material auf rund 190 °Celsius erhitzt wird. Anschliessend kommt

es in den Blaskopf in der Mitte der Maschine, von wo aus die Masse als zähflüssiger Schlauch nach unten fließt, über die Luftdüsen gestülpt und festgeklemmt wird. Während sechs bar Luftdruck in den Schlauch geblasen werden, kommen von links und rechts die wassergekühlten Formteile angefahren, die dem Tank seine Form verleihen. Nach kurzer Zeit öffnen sich diese wider und heraus kommt ein fast fertiger Tank. Nun müssen lediglich noch unten und oben das überschüssige Material (rund 30 Prozent, die der Herstellung wieder zugeführt werden) abgeschnitten, Gewicht und Wandstärke geprüft sowie der Behälter mit einer Nummer versehen werden.

Ölgeruch die Wohnqualität beeinflusst, müssen die Tanks diffusionsdicht sein. Als Antwort auf diese neue Anforderung haben sich verschiedene Hersteller zusammenschlossen und das Gütesiegel «Proofed Barrier» für PE-Tanks entwickelt. Der Behandlungsprozess für die Innentanks mit einem Gemisch aus Fluorgas und Stickstoff dauert rund 45 Minuten und umfasst zwei Schritte: Vorwärmen auf rund 80 °C in der Vorwärmkammer und anschliessend Behandlung mit dem Gasgemisch in einer zweiten Kammer. Das Fluorgas verändert die im Polymer enthaltenen Wasserstoffatome, verfeinert die Oberfläche und macht die Behälter langfristig diffusionsdicht.

rungsrohr für den Inhaltsmesser sowie eine Etikette auf Deutsch und Französisch. Um das Handling im Betrieb zu vereinfachen, hat sich Wolfgang Dehoust zudem ein klar unterscheidbares Merkmal ausgedacht: Alle Tobler-Tanks sind mit roten Griffen an der Aussenseite versehen. Natürlich ist es nicht einfach ein x-beliebiges Rot, das dazu verwendet wird, sondern das echte Tobler-Rot!

Fast 50-jährige Firmengeschichte

Auch nach über 20 Jahren im Betrieb ist bei Wolfgang Dehoust die Freude an seiner Arbeit deutlich zu spüren. Beim Gang durch die Fabrikation ruft er den Leuten zu, gibt da eine Anweisung, hat



«Proofed Barrier»: Geruchssperre mit Gütesiegel

Einen der spannendsten Prozesse haben die Behälter aber noch vor sich: die Fluorierung. «Die Gewohnheiten im Hausbau haben sich seit den Anfängen der Komfortheizung in den 60-er Jahren geändert. Waren die Tanks früher in einem schwarzen Loch im Keller untergebracht, sind heute Haustechnik und Wohn- respektive Werkraum oft nahe beisammen», erklärt Wolfgang Dehoust. Damit kein unangenehmer

Rote Griffe für die Tobler-Tanks

Gerade hat eine grössere Lieferung von Kunststoff/Kunststoff-Tanks die Fluorierungsanlage durchlaufen und wird nun für den Transport zu Tobler bereitgestellt. Auf den ersten Blick sehen sie aus wie alle andern Tanks. Dennoch gibt es kleine Unterschiede: «Jedes Land hat seine speziellen Auflagen von Behördenseite sowie unterschiedliche Anforderungen in Bezug auf die Sicherheit», erläutert Wolfgang Dehoust. Für die Schweiz sind dies etwa ein Füh-

dort einen Spruch übrig – ein Patron im besten Sinne des Wortes. Insgesamt beschäftigt das Unternehmen 180 Mitarbeitende in den drei Werken Leimen, Nienburg und Heidenau. Der persönliche Kontakt zu den Mitarbeitenden ist den Dehousts wichtig, «denn das ist es ja gerade, was einen Familienbetrieb ausmacht». So sind denn auch die meisten Mitarbeitenden schon lange im Betrieb, kennen die verschiedenen Arbeitsbereiche und können zwischen den Arbeitsplätzen rotieren.

Gegründet wurde die Dehoust GmbH 1958 vom Vater der beiden heutigen Inhaber. Wurden in den ersten Jahren vorwiegend Stahltanks gefertigt, wechselte die Produktion ab 1972 mehrheitlich auf Kunststoff. Während das Stammwerk in Leimen schwergewichtig Kunststofftanks herstellt, sind es in Nienburg und Heidenau vor allem Lager- und Druckbehälter aus Stahl. Ein wenig zu spüren bekam Dehoust den in den vergangenen Jahren stark geförderten Umstieg auf alternative Heizsysteme wie Wärmepumpen oder Holzheizungen. Heute sind rund 70 Prozent der vertriebenen Heizöltanks für die Sanierung alter Öltankanlagen bestimmt, die um die Zeit des Ölbooms

auch seine Devisen und die vergangenen fast 50 Jahre Dehoust-Geschichte geben ihm recht. Weil schon heute das Lager aus allen Nähten platzt, hat Dehoust kürzlich 10.000 Quadratmeter Land zugekauft, um die Bedürfnisse des künftigen Marktes abdecken zu können. Schon bald werden auch hier weiße Kunststofftanks stehen, die für den baldigen Transport bereitgestellt wurden und vielleicht irgendwo an der Küste Galiziens oder in der Nähe des Nordkaps zum Einsatz kommen.

- 1 Als zähflüssiger Schlauch fließt das Polyethylen aus dem Blaskopf, wird unten festgemacht und von zwei seitlich anfahrenden Formteilen und 6 bar Luftdruck in die Form gebracht: Fertig ist der Tank!
- 2 Auf drei riesigen Grossblasanlagen fertigt Dehoust Tanks mit 750 bis 4000 Liter Volumen.
- 3 Mit Gemüse hin, mit Kunststofftanks zurück: Effiziente Logistik für den Export nach Spanien.



vor rund 30 Jahren gebaut wurden und nun erneuerungsbedürftig sind. Dabei ist auch eine klare Tendenz hin zu kleineren Tanks festzustellen, da der Heizölverbrauch aufgrund neuer Technologien wie der Kondensationstechnik laufend sinkt.

Wolfgang Dehoust sieht dennoch sehr optimistisch in die Zukunft, denn neben der Tankproduktion sind auch immer wieder innovative Lösungen für neue Aufgabestellungen gefragt. «Behälter braucht's immer!» lautet denn