

# G GIESSEREI

Die Zeitschrift für Technik, Innovation und Management

**CASTING  
THE FUTURE**  
SINCE 1914

## Richard Anton KG



A man with short brown hair and black-rimmed glasses is the central figure. He is wearing a grey blazer over a light-colored sweater and a white collared shirt. He is leaning against a large white bag of material. The background shows a warehouse setting with many similar bags. The lighting is bright and even.

## Die vierte Generation startet durch!

Der 36-jährige Florian Mader ist seit 2012 geschäftsführender Gesellschafter der Richard Anton KG. Die Firma aus Bayern ist Weltmarktführer und liefert seit über 100 Jahren synthetische Grafite und Spezialkokse an die kohlenstoffverarbeitende Industrie.

rd Anto

# Aufwärtstrend hält an!

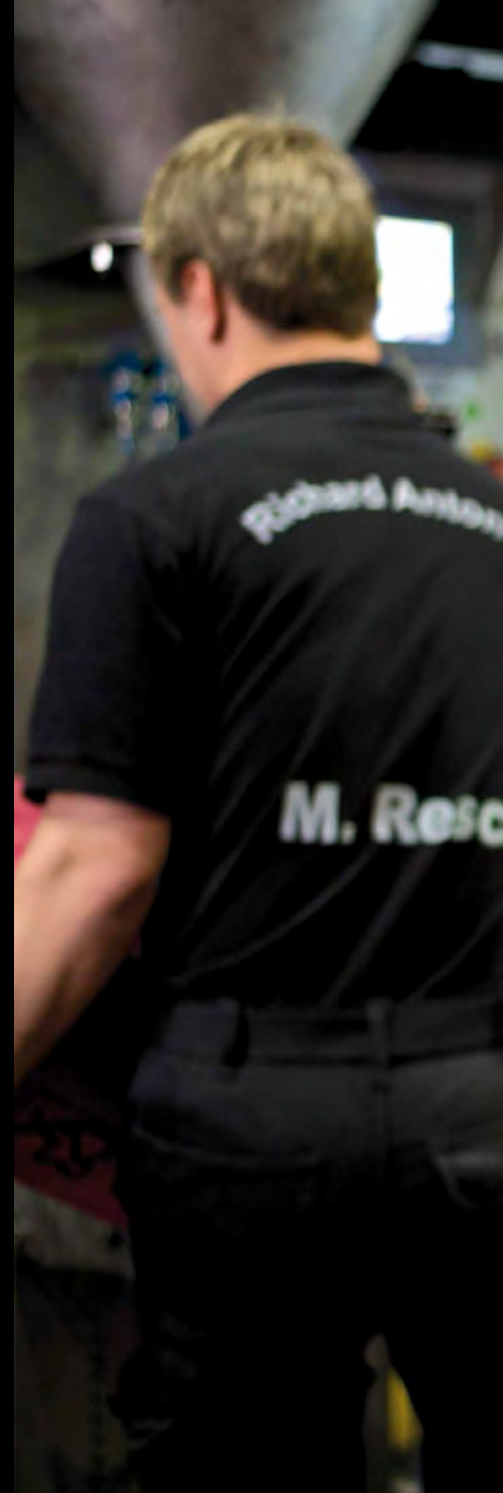
Text: Michael Franken; Fotos: Klaus Bolz

## ÜBER BAYERNS GRENZEN HINAUS BEKANNT

Das Familienunternehmen wurde am 13. Dezember 1904 vom Urgroßvater Richard Anton gegründet. Im Jahr 1927 wurde in Oberzell bei Passau eine Grafitmine gekauft. Dies war der Grundstein für den Geschäftserfolg der Richard Anton KG in den darauf folgenden Jahrzehnten. Heute gehört ein weiteres Werk in Mannheim und ein Handelsunternehmen für Aluminiumhalbzeuge in Ladenburg zur Firmengruppe, die mit 180 Mitarbeitern rund 130 Millionen Euro Umsatz im Jahr macht.

## STANDORT OBERZELL AUSGEBAUT

Über fünf Millionen Euro hat die Geschäftsführung in eine komplett neue Produktionsanlage am Sitz des Stammwerks in Oberzell investiert.



## AUTOMATISIERTE FERTIGUNG

Das Werk in Oberzell zählt zu den modernsten seiner Art weltweit. Dies zeigt sich in der umweltschonenden Produktionsweise, der automatisierten Fertigung rund um die Uhr sowie den umfangreichen Qualitätskontrollen im firmeneigenen Labor. Die wichtigsten Prozesse sind: Brechen, Sieben, Mahlen, Homogenisieren, Mischen, Pelletieren und Trocknen. All diese Prozesse werden in der gewohnten Richard-Anton-Qualität ausgeführt und genau geprüft.



## DAS GESCHÄFT MIT GRAFIT BRUMMT

Mit dem Fünf-Millionen-Investitionsprojekt wird die Firma nicht nur die Gesamtkapazität der beiden Werke von monatlich 6000 auf 8500 Tonnen erweitern, sondern strebt auch an, die Marktanteile zukünftig weiter auszubauen. Unter dem Markennamen RANCO werden Aufkohlungsmaterialien, Grafite und Petrolkokse für Gießereien, Stahlwerke und für chemische Anwendungen hergestellt und vertrieben. Die Kohlenstoffträger werden von Gießereien als Aufkohlungsmaterial benötigt, um Kohlenstoff in der Schmelze anzureichern.



## RESSOURCENSCHONENDE TECHNOLOGIEN

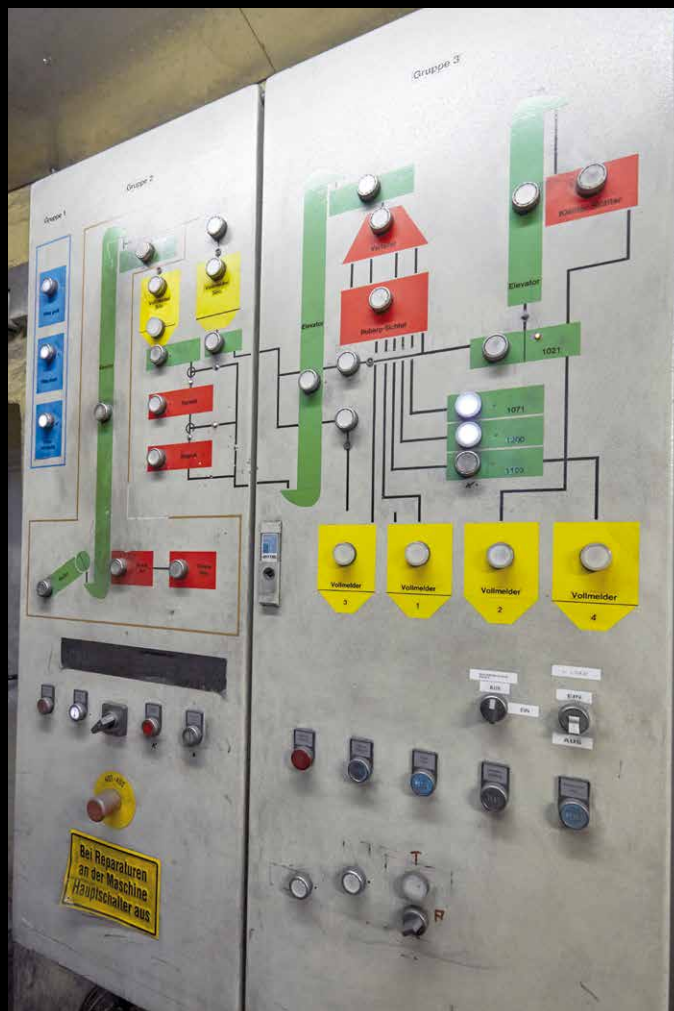
2012 wurde am Sitz des Stammwerkes in eine neue, hoch moderne Produktionsanlage investiert. Ein Blick in eines der Fertiglager lässt die hohen Lagerkapazitäten erahnen. Der Neubau umfasst die modernsten Produktionstechnologien wie Brecher und Siebanlagen zum Herstellen der verschiedensten Kornfraktionen als auch eine sehr leistungsfähige Jet-Mühle für Feinstmahlungen im Mikrometer-Bereich. Über 50 verschiedene Kornfraktionen können je nach Kundenbedarf hergestellt werden.





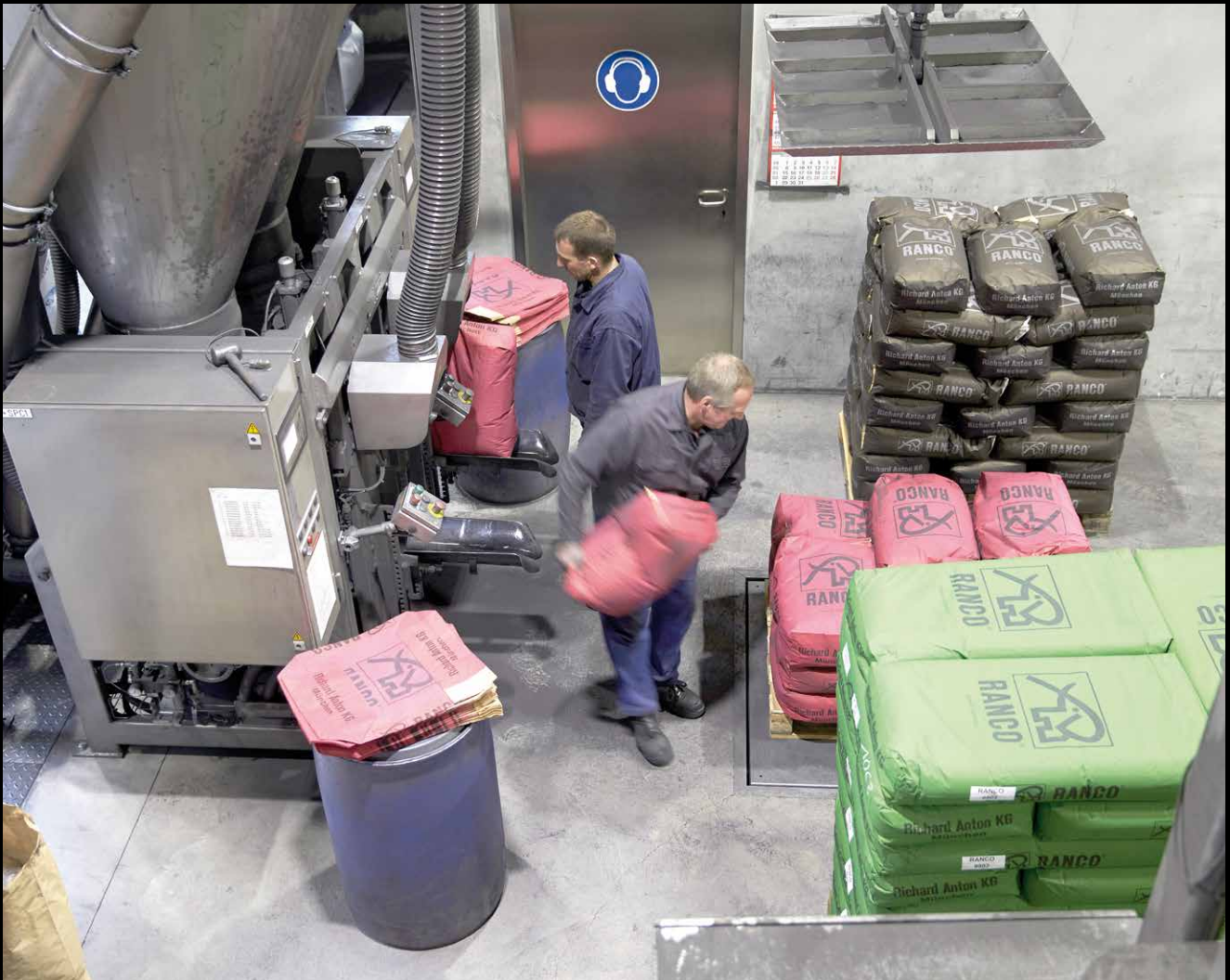
## ZERTIFIZIERTE FERTIGUNG

Aus hochwertigen Rohstoffen entstehen perfekte Endprodukte, die rund um den Globus exportiert werden. „Wir geben uns erst zufrieden, wenn wir die höchsten Qualitätsstandards erreicht haben“, erklärt Florian Mader. Das Unternehmen ist seit 1993 nach DIN ISO 9001:2008 zertifiziert und seit 2007 auch nach ISO 14001:2004. Moderne Analysemethoden in den Werkslaboren, SPS-gesteuerte Produktionsanlagen und bestens ausgebildete Mitarbeiter haben die Zertifizierungen ermöglicht.



## MODERNE PRODUKTIONSSTÄTTE

Das neue Werk wurde nach weniger als neun Monaten Bauzeit in Betrieb genommen. Nur neueste, ressourcenschonende und energiesparende Technologien werden dort eingesetzt. Aufgrund der Vielzahl der Qualitäten und der hergestellten Kornfraktionen wurde in nicht weniger als 30 Silos und entsprechende Förder- und Absackanlagen investiert. Auch Rohstoffsilos mit 800 Tonnen Fassungsvermögen wurden angeschafft. „Der Ausbau der Kapazitäten und die Investition in neueste, ressourcenschonende und energiesparende Produktionstechnologien, sind ein weiterer Meilenstein in unserer langjährigen Firmengeschichte“, so der Firmenchef des Unternehmens, Florian Mader. Moderne Entstaubungsanlagen garantieren eine umweltverträgliche Produktion.



### MASCHINEN SIND AUSGELASTET

In der neuen Produktionshalle mit den zahlreichen Silos, den Mahlwerken, Schüttelrosten und Abfüllstationen läuft ein ähnlicher Prozess ab wie in einer klassischen Getreidemühle. Statt Körnern werden hier synthetische Grafite und Spezialkokse gebrochen, gesiebt, gemahlen und getrocknet – vollautomatisch 24 Stunden am Tag, sieben Tage die Woche. Jedes Produkt wird auf den Bedarf des jeweiligen Kunden abgestimmt.



### EIN EINGESPIELTES TEAM

Über 20 Jahre arbeitet Franz Endl (links im Bild) schon als Werksleiter in Oberzell bei Richard Anton. Er kümmert sich dort um den reibungslosen Produktionsablauf und steht in engem Kontakt mit der Verwaltung in Gräfelfing bei München.



## VOLLAUTIMATISIERTE PROZESSE

Im Zeichen des Elefanten gründete Richard Anton 1904 eine Handelsfirma zum Import von Naturgraphiten aus Ceylon und Madagaskar. Es folgten eine kontinuierliche Expansion und die Weiterentwicklung im Produkt- und Qualitätsbereich. Heute bestimmt High-Tech die Produktionsbläufe. Selbst der Staub, der bei der Fertigung entsteht, wird in den vollautomatisch betriebenen Anlagen so abgesaugt, dass er wieder in den Produktionskreislauf gelangt und zu Pellets für Gießereien verarbeitet wird. Auch wenn es kaum den Anschein hat, diese Kohlenstoffe sind in ihrer reinen Form nicht gesundheitsschädlich – ein Produkt, das keinen Abfall hinterlässt.



## FEINE PELLETS

Mit einer eigens entwickelten Pelletieranlage, die die 100%ige Verarbeitung von Grafitstaub ermöglicht, setzt die Richard Anton KG technologische Akzente.



## SPEZIELLE MAHLANLAGEN

Die Richard Anton KG bezieht ihre Rohstoffe weltweit in verschiedenen Qualitäten und Körnungen. Auf Kundenwunsch können sämtliche Feinheiten bis zu 2 µm hergestellt werden.