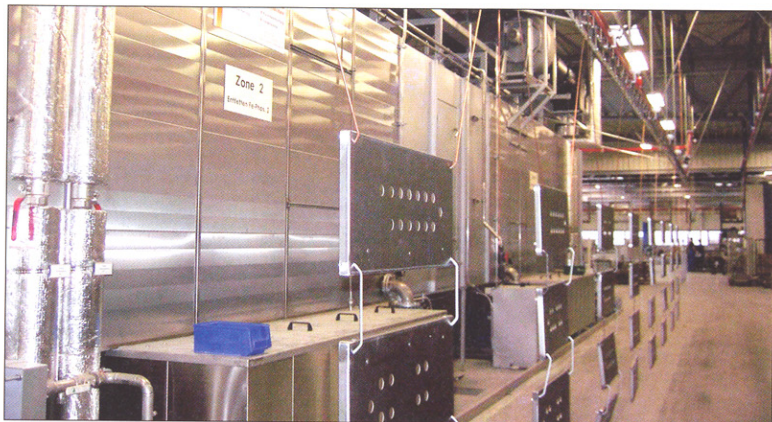


# Optimale Prozessabläufe ermöglichen wirtschaftliche Individualproduktion

## Schneller Farbwechsel ermöglicht Hausfarbe als Standardlösung



Durch die neue Vorbehandlung und den schnellen Farbwechsel kann der Hersteller seinen Kunden jede Sonderlösung als Standard anbieten.

Mit ausgefeilter Anlagensymbiose und perfektionierten Prozessabläufen ist es der Dessauer Schaltschrank- und Gehäusetechnik GmbH gemeinsam mit dem Sinsheimer Anlagenbauer Noppel gelungen, die auf Individualität ausgerichtete Produktion sogar bis hin zur freien Farbgestaltung so zu optimieren, dass sie qualitativ, zeitlich und wirtschaftlich mit der Serienproduktion der Mitbewerber mithalten kann.

„Wir produzieren jede geometrische Schrank-Variante von, wenn es sein muss in Dreiecksform, halbrund oder auch als maschinenintegrierte Lösung, und das in einem normalen zeitlichen Rahmen“.

sagt Dr. Andreas Wende. Für den Geschäftsführer der Dessauer Schaltschrank und Gehäusetechnik GmbH heißt das: „Wir liefern innerhalb von 14 Tagen nach Auftragsklärung.“

Das gilt auch für die individuelle Farbgestaltung eines Produkts. „Bislang lag im Individualgeschäft gerade hier das große Problem“, weiß Peter Singer, Geschäftsführer des Anlagenbauers Noppel. „Der hohe Zeit- und Kostenaufwand beim Farbwechsel ist bei der Kleinserienproduktion wirtschaftlich einfach nicht vertretbar und eher ein Verlustgeschäft. Nur mit einem Preisaufschlag und langen Wartezeiten konnten bislang die individuellen Kundenwünsche befriedigt werden.“

Bei der Dessauer Schaltschrank und Gehäusetechnik GmbH, einem Unternehmen der Berliner Geyer-Gruppe Industrieholding GmbH, liegt das Geheimnis des Erfolgs in der Einbindung von Vorbehandlungs- und Pulverbeschichtungsanlage in das Gesamtkonzept der Produktionsabläufe.

### Täglich bis zu 20 verschiedene Farbtöne verarbeiten

Die fertigen Produkte laufen über eine Kreisförderkette durch die Vorbehandlungsanlage, die noch auf die herkömmliche Entfettung und Eisenphosphatierung eingestellt ist. „Die Vorbehandlungsanlage, Frisch- und

Schmutzwassertechnik“, so Peter Singer, „sind aber bereits auf das von Henkel entwickelte ‚Bonderite‘-Verfahren ausgerichtet und können jederzeit ohne großen Aufwand umgerüstet werden.“

Nach Haftwassertrockner und Kühlstrecke geht es in die Pulverbeschichtungskabine, die nahezu komplett automatisiert ist. Die Pulverapplikationstechnik kann automatisch abgereinigt werden, sodass bis zu 20 verschiedene Farben pro Tag aufgelegt werden können. Lediglich im Bereich der eigentlichen Kabine, einem „Magic Cylinder“ von ITW Gema, muss der Anlagenfahrer noch selbst Hand anlegen. Dazu Peter Singer: „Keiner muss sich mehr mit Standardfarben zufriedengeben, sondern kann ganz individuell seine Werkstücke in der eigenen Hausfarbe beschichten lassen.“

Die Gesamtlösung beginnt bereits bei der Rohmaterialanlieferung. Das Material wird vollautomatisch eingelagert und über ein Materialverteilungssystem verwaltet bzw. in den Umlauf gebracht. Eine vollautomatische, computergesteuerte Laser-Stanz-Anlage stanzt mit einer Genauigkeit von 500stel mm die individuellen Durchbrüche, ehe die angehängte Bedieneinrichtung, der sogenannte Sheet-Master, die Tafeln nach der Abarbeitung des Programms wieder weiterigt.

„Erst jetzt, wenn die Flachware zum Kanten kommt, greift der Mensch ein“, erläutert Dr. Andreas Wende den



Die Trocknerzone für die pulverbeschichtenden Teile ist Energiesparend mit Angeliertzone ausgeführt.

Quelle (zwei Fotos): Josef Simon

genau ausgetüftelten Produktionsprozess, der bis dahin so mannos auch in drei Schichten arbeiten kann. „Dadurch sind wir auch gegenüber der Serienproduktion wesentlich wettbewerbsfähiger geworden.“ Über die Stationen Kanten und Schweißen geht es dann in die Vorbehandlungs- und Pulverbeschichtungsanlage, ehe die Produkte montiert, mit einer speziellen Dichtung versehen werden und in den Versand gehen.

„Wir wollen unsere Angebotspalette auf dem Gebiet der individuellen Produktgestaltung weiter ausbauen“, signalisiert Dr. Andreas Wende

und baut dabei verstärkt auf die Kontakte und das Know-how der gesamten Geyer-Gruppe mit ihren Schwerpunkten Umformtechnik und Engineering.

Josef Simon,  
Werne/Westfalen

► Dessauer Schaltschrank- und Gehäusetechnik GmbH, Dessau, Dr. Andreas Wende, Tel. +49 340 5407520, dr.wende@geyer-gruppe.de, www.geyer-gruppe.de; Noppel Maschinenbau GmbH, Sinsheim, Peter Singer, Tel. +49 7261 9340, info@noppel.de, www.noppel.de