

PRAXIS

Produktionszeit planen



Teil 13 der **BESSER LACKIEREN** Lohnbeschichterreihe:
HOT-Pulverbeschichtung in Hohenweststedt

 JOLA HORSCHIG

Zu den Stammkunden der HOT-Pulverbeschichtung zählen Unternehmen wie der Produzent von Metallschränken G. Heinemann Medizintechnik, das Wohnwagenwerk Hobby und der Hersteller von Reinigungsmaschinen Hako. Der Lohnbeschichter gehört zur Hohenweststedter Werkstatt, einer Einrichtung des Diakonie-Hilfswerks Schleswig-Holstein und hat 24 Mitarbeiter. Das sind u.a. 16 Beschäftigte mit Beeinträchtigungen oder Lernschwächen, drei Produktionskräfte und zwei Gruppenleiter. „Wir arbeiten in zwei Schichten“, berichtet Teamleiter Stefan Seewald. Die Beschäftigten sind für alle Arbeiten geschult, arbeiten in kleinen Gruppen und können sich jeden Tag aussuchen, welche Tätigkeit sie ausüben wollen: strahlen, maskieren, aufhängen, vorbehandeln, beschichten oder abnehmen.



Die HOT-Pulverbeschichtung ist nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert; hier der Blick in die rund 1800 m² große Fertigungshalle.

Foto: Redaktion

Was ist anders beim Arbeiten mit Menschen mit Beeinträchtigungen? „Nicht viel“, führt See-

wald aus. „Das Arbeitsklima ist ruhiger, denn die Beschäftigten sind nicht so stark belastbar. Wir

müssen manche Dinge öfter erklären oder auch mal Privates besprechen. Trotzdem stehen

wir mit den anderen Lohnbeschichtern im Wettbewerb. Der einzige Unterschied besteht darin, dass wir mit mehr zeitlichem Puffer planen.“

Vorbehandlung

HOT ist gut ausgestattet und kann Werkstücke bis zu einer Länge von 6,20 m, einer Höhe von 1,70 m und einer Breite von 1,40 m pulvern. Für die Vorbehandlung stehen in einem separaten Raum mehrere Handstrahlkabinen zur Verfügung, in denen das Unternehmen Werkstücke mit Normalkorund oder Stahlkies reinigt. Die Anlagen für die Pulverbeschichtung befinden sich in einer großen Werkhalle. Die Ausstattung der Traversen mit den Gehängen sowie Aufgabe und Abnahme der Bauteile erfolgen manuell mit einer Hub- und Senkstation. Die vollautomatische nasschemische Vorbehandlung stammt von Noppel, arbeitet chromfrei, bietet sechs Waschprogramme und eignet sich für Substrate aus

Aluminium, Stahl und verzinktem Stahl.

Mit täglichen Kontrollen gewährleistet HOT die einwandfreie Badqualität sowie die korrekte Dosierung der Chemikalien und stellt die richtige Vorbehandlung der Werkstücke sicher.

Eine Wasseraufbereitungsanlage von KMU LOFT ergänzt die Vorbehandlungsanlage, unterstützt den umweltfreundlichen Betrieb und sorgt für niedrige Entsorgungskosten.

Neben dem Haftwassertrockner befindet sich ein Pufferspeicher, aus dem der Beschichter sich die Traversen mit den vorbehandelten Werkstücken holt.

Pulverapplikation

HOT pulvert sämtliche Werkstücke manuell. Dafür stehen zwei kleinere Handbeschichterplätze und eine Pulverkabine zur Verfügung. An den beiden Handständen, zu denen auch ein kleiner Einbrennofen gehört, pulvert der Lohnbeschichter in der Re-

gel kleinere Werkstücke für Privatleute.

„In der Kabine beschichten wir für unsere Industriekunden und wechseln 10- bis 15-mal pro Tag die Farbe. Um den Reinigungsaufwand zu reduzieren und die Qualität zu erhöhen, haben wir gerade in eine neue ‚Optiflex‘ von Gema investiert. Wir pulvern beispielsweise große Serien mit Kleinteilen für Zulieferer der Flugzeugindustrie, verarbeiten antibakterielle Lacke für medizinische Schränke und pulvern Bauteile für Elektroeinheiten in Kameragehäusen“, beschreibt Seewald das Auftragspektrum. Den Abschluss des Prozesses bildet das Einbrennen des Pulvers im Einbrennofen, der – wie der Haftwassertrockner – mit zusätzlichen Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet ist: Jeder Ofen verfügt über eine ständig eingeschaltete Innenbeleuchtung und ein Seil, das trotz der Wärme in den Öfen kalt ist und über das man die Ofentür von innen öffnen kann.

Abhol- und Bringservice

Zum Leistungsspektrum von HOT gehört auch der Lkw-Fahrdienst mit Abhol- und Anlieferungsservice. Ganz neu im Programm ist das UV-Drucksystem „Azon Razor Hale“. Damit können Flächen (z.B. Bedienelemente) in der Größe 290 x 800 mm bedruckt werden. Die max. Werkstückhöhe beträgt außergewöhnliche 200 mm. Durch die vorhandene Runddruckeinrichtung ist zudem das Bedrucken von zylindrischen und konischen Objekten bis 127 mm Durchmesser möglich. ■

Zum Netzwerken:

Hohenweststedter Werkstatt,
Hohenweststedt,
Stefan Seewald,
Tel. +49 4871 7697-28,
stefan.seewald@hot-pulverbeschichtung.de,
www.hot-pulverbeschichtung.de