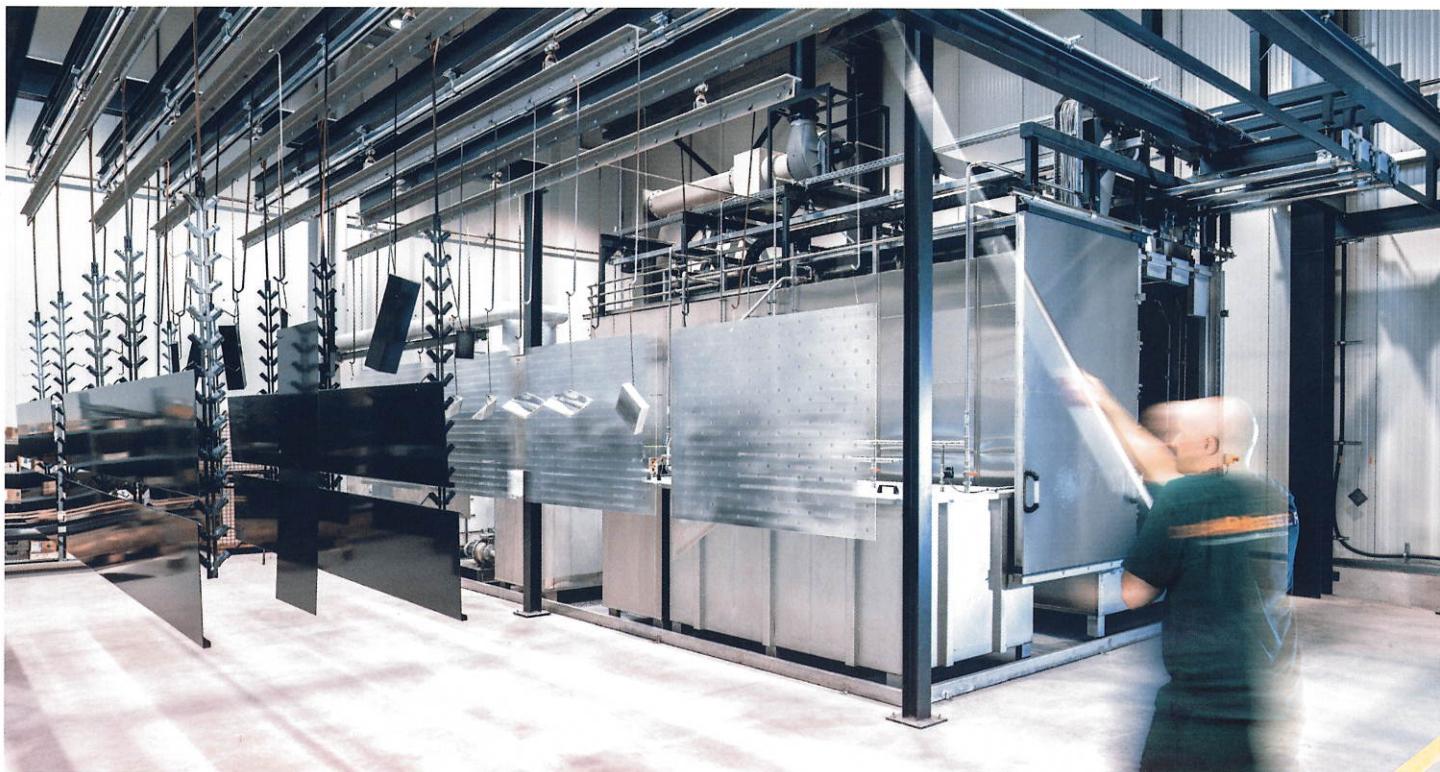


Drösser mit neuer Pulverbeschichtungsanlage

Ob eigene Fertigung oder Lohnauftrag: beste Qualität auch an der Oberfläche



DRÖSSER BLECHFORM

Nach der erfolgreichen Integration der Blechform-Anarbeitungsleistungen in das Angebot von Drösser bereits im Frühjahr 2018 und der Neubau-Fertigstellung in Engelskirchen Mitte dieses Jahres geht Drösser nun mit seinem neuen Beschichtungsangebot mit „breiter Brust“ und offensiv in den Markt. Im Mittelpunkt stehen dabei eine hohe Flexibilität und Wirtschaftlichkeit sowie ein außerordentlicher Qualitätsanspruch bei einem zugleich schnellen Auftragsdurchlauf – dies alles speziell mit Blick auch auf neue Kundengruppen, die das Drösser-Angebot künftig auch im Lohnauftrag nutzen wollen.

„Bereits im Jahr 2006 hatte Drösser in Köln eine Pulver-

beschichtungsanlage installiert und war somit in der Lage, Werkstücke nahezu fertig bearbeitet zu liefern. Kunden aus ganz Deutschland wissen dieses Leistungsspektrum seitdem zu schätzen. Im Zuge der



Neubaumaßnahme in Engelskirchen wurde die nunmehr 13 Jahre alte Anlage genau

„unter die Lupe“ genommen. Das Ergebnis war die Entscheidung für die Investition in eine neue Anlage, die den heutigen Markterfordernissen und Ansprüchen der Kunden, aber auch den veränderten

aktuellen Umwelt- und Sicherheitsanforderungen weitaus deutlicher gerecht wird.

Fördertechnik mit ergonomischer Ausrichtung

Am Drösser-Standort in Engelskirchen wurde eine neue Halle gebaut, deren Größe und Grundriss speziell auf die neue Pulverbeschichtungsanlage ausgerichtet wurde. Hersteller der individuell konzipierten Pulverbeschichtungsanlage ist das renommierte Unternehmen Noppel Maschinenbau GmbH in Sinsheim, das auch in die Planung der Halle mit eingebunden war und die gesamte Anlage mit etlichen Zukunftsoptionen ausgelegt hat. Unter der fachlichen Leitung des Drösser-Geschäftsbereichsleiters Klaus Bayer hat sich Drösser für Noppel entschieden, weil der Hersteller ein perfektes Anlagenlayout präsentierte, alle im Pflichtenheft vorgegebenen Leistungsdaten erfüllte sowie das beste zukunfts offene Gesamtpaket

angeboten hatte. Großzügige Platzverhältnisse im Umfeld der Anlage bieten genügend Freiraum für ein reibungsloses Arbeiten. Stapler und sogar Lkw haben dort die Möglichkeit, direkt an die Anlage zu liefern oder abzuholen. Auch in Stoßzeiten wird durch die räumliche Größe ein reibungsloses Arbeiten gewährleistet und das Unfallrisiko sehr klein gehalten. Auch die manuelle Verschiebung der bestückten Gehängewagen, die bis zu 400 kg schwer sein können, erfolgt leichtgängig und somit frei von körperlicher Belastung der Drösser-Mitarbeiter.

Dort, wo Werkstücke aufgehängt und nach dem Durchlauf abgenommen werden, wurde eine Hub-/Senkstation integriert, die einerseits ein präzises Arbeiten ermöglicht, andererseits Rücken und Gelenke der Mitarbeiter nachhaltig entlastet, Gefahren und Erkrankungen also minimiert und die Arbeitszufriedenheit erhöht. Die maximal nutzbaren Abmessungen der Gehängewagen sind mit 6.000 x 1.800 x 800 mm durchaus großzügig bemessen. Dies dürfte vor allem für Kunden von Bedeutung sein, die Drösser für ihre selbst erstellten Bauteile zur Veredelung im Lohnauftrag nutzen wollen. Mehrere unterschiedliche Werkteile können so in einem Arbeitsgang bearbeitet werden.

Chromfreie Vorbehandlung für Stahl, Edelstahl und Aluminium

Die Vorbehandlungsanlage wurde von den Konstrukteuren bei Noppel Maschinenbau so ausgelegt, dass sie allen spezifischen Werkstoffen gerecht wird. Alle Metalle werden mittels einer sauren Reinigung

bei 60 °C entfettet. Anschließend folgen zwei Spülgänge und das Abnebeln mit vollentsalztem Wasser. Die chromfreie Multi-Metall-Passivierung und ein weiteres VE-Nebeln schließen den hochwertigen Vorbehandlungsprozess ab. Alle Teile der wässrig-chemischen Anlage sind in einer Edelstahl-Auffangwanne angeordnet. Ein mögliches Leck und dessen Folgen können somit, ohne Folgen für die Umwelt, lokal begrenzt werden.

Standardfarben sind zweifelsfrei der Regelfall, wobei natürlich auch Aufträge in nahezu allen Sonderfarben realisiert werden können. Grundlage hierfür bilden ein schnell und einfach durchzuführender Farb-/Pulverwechsel und die ständige Vorhaltung von bis zu 100 Farbtönen aus der RAL-Farbenwelt von den Herstellern Kabe, Tiger und IGP.

Die Qualität zählt

Die Beschichtung erfolgt ausschließlich durch erfahrene

zwischen den einzelnen Schienen verhindert ein Aneinanderstoßen und mögliches Beschädigen der Werkstücke beim Befüllen oder Entnehmen.

Nur 2 Tage Lieferzeit bei voller Auftrags-Sorgfalt

Dass im heutigen Wettbewerb natürlich auch die Lieferfristen von großer Bedeutung sind, weiß man bei Drösser natürlich auch. Und dass eine schnelle Lieferung einen hohen Qualitätsanspruch nicht ausschließen darf, gehört ebenso zu



Der Kunde hat die Wahl: bis zu 100 Farben in Vorhaltung, Seidenglanz, Seidenmatt, Fein- oder Grobstruktur

Da Drösser seine neue Pulverbeschichtung als Dienstleistungs-Veredler für ein möglichst breites Klientel und eine vielseitige Objektbeschichtung ausgerichtet hat, werden Flexibilität und Wirtschaftlichkeit natürlich großgeschrieben.

und versierte Drösser-Mitarbeiter, die sich bestens darauf verstehen, auch Werkstücke mit unübersichtlicher Geometrie gleichmäßig und sauber mit dem nötigen Pulverauftrag zu versehen. Direkt neben der großzügig bemessenen Beschichtungskabine befindet sich der breit angelegte Pulver-Einbrennofen, in dem bis zu 6 Gehängewagen Platz finden. Hinreichender Abstand

einem Selbstverständnis der heutigen Zeit. Die Drösser-Geschäftsführung hat in der Definition der neuen Pulverbeschichtungsanlage einen eigenen hohen Maßstab gesetzt, den man zusätzlich durch die Sorgfalt im Durchlauf der Bearbeitung und eine marktkonforme Preisfindung untermauern wird. (MK)