

> DATEN & FAKTEN

RANGE + HEINE

Gegründet:	1993
Standort:	Winnenden/DE
Geschäftsführung:	Claudia Max-Heine, Carsten Range, Thierry Goutfer
Produkte:	Imprägnieranlagen, Flutanlagen, Lackrückgewinnung, automatische Lackiersysteme, Trockner, Spritzkabinen, Fördertechnik

SWISSWINDOWS AG

Gründung:	2009
Produkte:	Holz- und Holzmetallfenster, Kunststoff sowie Eingangstüren
Holzfenster-Produktion:	Müllheim/CH
Mitarbeiter:	50 in Müllheim

SWISSWINDOWS

Gemeinsam stärker

Schlüssiges Konzept für Schweizer Fensterproduktion

Gemeinsam kann man besser am Markt agieren. Dies war der Grund, warum sich 2009 die drei Schweizer Fensterbauer Dörig, Kufag und Herzog zur Swisswindows AG zusammenschlossen. Es werden Fenster- und Türsysteme für Neubau und Renovierung aus Holz-, Holzmetallfenster sowie Kunststoff gefertigt. Am Standort in Müllheim/CH, wo ausschließlich Lösungen aus Holz- und Holz/Alu realisiert werden, ist seit 2008 eine Grundier- und Lackieranlage von Range + Heine, Winnenden/DE, im Einsatz. Für die Herstellung der Kiefernfenster werden die Einzelteile imprägniert-grundiert und im Rahmen lackiert.

Am ehemaligen Herzog-Standort in Müllheim wurde nach der Zusammenführung zu Swisswindows investiert und die Holz- und Holz-Alu-Fensterproduktion erweitert. Nachdem Range + Heine bereits mehrere Projekte in der Schweiz als Referenzen vorweisen konnte, waren die durchdachten Anlagenkonzepte aus Winnenden Swisswindows bekannt. Für die Kapazitätserweiterung konnte Range + Heine den Schweizern das beste Angebot unterbreiten. So lieferte der Oberflächen-Behandlungsexperte aus Baden-Württemberg eine Grundier- und Lackieranlage, die von der Grundierung im Flutverfahren bis zur Endlackierung mit Wasserlack im Spritzverfahren mit Lackrückgewinnung das Kernstück der Produktion darstellt.

Einzelteile imprägniert-grundiert, im Rahmen lackiert

Für die Imprägnierung-Grundierung ist die Flowcoroll V-Anlage verantwortlich. Dabei handelt es sich um eine Einzelteil-Imprägnieranlage für liegende Holzfenster-Einzelteile oder Profileisten mit nicht pigmentiertem Material. Während die Einzelteile imprägniert-grundiert werden, werden die montierten Rahmen lackiert. Die Beschichtung des Holzstückes in der Flowcoroll V-Anlage erfolgt in der Beschichtungszone durch bewährte Niederdruck-Flutdüsen, welche die Bildung von Materialnebel verhindern. In der Abblaszone wird

die Werkstückoberfläche unter Nutzung eines Hochdruckverdichters von überschüssigem Material befreit. Das Einzelteil verlässt somit die Anlage tropfenfrei. Es folgt die direkt nachgelagerte manuelle Abstapelung. Werksleiter Claus-Dieter Bauer sieht klar die Vorteile einer Einzelteilfertigung. „Die Stirnseiten werden behandelt“, konkretisiert er. „Das ist wichtig gegen den Pilzbefall, wenn durch das Quellen und Schwinden doch etwas aufgehen sollte. Sind die Stirnseiten behandelt, ist ein solcher Fall kein Problem.“ Außerdem bringe die Einzelteilfertigung eine qualitativ höherwertige Oberflächenbeschichtung, erfährt man in Müllheim/CH. Die in der Flowcoroll V-Anlage beschichteten Einzelteile werden abgestapelt und entweder bei 20° luftgetrocknet oder im Trocknungskanal bei 30° getrocknet. Im ersten Fall sind drei Stunden, im zweiten ist lediglich eine Stunde erforderlich.

Sehr anwenderfreundlich

Ein weiterer Pluspunkt der Range + Heine-Anlage sei, dass sie jederzeit einsatzbereit ist, bestätigt der Werksleiter. „Ich brauche nur die Pumpe einschalten und dann startet die Einzelteilimprägnierung.“ In Müllheim wird im Ein- bis Eineinhalbschichtbetrieb gearbeitet. In dieser Zeit durchlaufen über 600 bis 800 Einzelteile die Anlage. Danach erfolgt der Zwischenschliff der Teile, die anschließend weiter zur Verleimung gelangen.



Werner Heine und Claus-Dieter Bauer (v. li.) vor der Lackieranlage, die Spritzpistolen stellen sich je nach Werkstück automatisch ein (kl. Bild)



Die Flowcoroll V-Anlage ist sehr bedienerfreundlich – im nächsten Schritt ist die weitere Automatisierung des Imprägnier-Grundiersystem geplant



Automatische Lackieranlage von Range + Heine arbeitet in zwei Durchgängen – dazwischen werden die Fenster nochmals abgeschliffen (li.)

Bildquelle: Schmaubelt

Eine Rahmen- und Flügelpresse stehen zur Verfügung. Anschließend werden die Rahmen für die Lackierung bereitgestellt. Die Lackieranlage von Range + Heine arbeitet in zwei Durchgängen mit einem Zwischenschliff zur Qualitätssteigerung. Die Durchlauf-Beschichtungstechnik ergibt eine hohe Qualität der Lackierung und dies vor allem in den problematischen Eck- und Falzbereichen, ist man in Müllheim überzeugt. Im Zuge der Modernisierung und Erweiterung der Anlagen kam es Ende 2010, Anfang 2011 in einem zweiten Schritt zu einer Optimierungsphase, indem von einem konventionellen auf ein elektrostatisches Spritzverfahren umgerüstet wurde.

Overspray um 50 % verringert

Die Lackieranlage erkennt automatisch, welche Art von Besprühung – je nach Werkstück beziehungsweise -länge – gefordert ist. Dafür ist ein Scanner verantwortlich, der im Einlauf angebracht ist. Darauf stellen sich die Spritzpistolen ein. „Mit der Lackrückgewinnung und der Umstellung auf Elektrostatik hat sich der Overspray um 50 % verringert“, macht Bauer deutlich. „Als Lackrückgewinnung kommt die R+H-Coolac-Systemwand zum Einsatz“, ergänzt Unternehmensgründer und Namensgeber Werner Heine. „Die Fläche, auf der der Lack aufgefangen wird, wird dauerhaft gekühlt. So bleibt der Lack flüssig.“ In der Anlage können die Teile auch einzeln lackiert werden. Bei Grundierung und Decklack vertraut man bei Swisswindows seit Langem auf die Produkte von Akzo Nobel.

Fenster aus Kiefernholz

Die Holzfenster werden zu einem Großteil aus Kiefernholz aus FSC-zertifizierten Wäldern hergestellt. Die Fensterkanteln werden auf einer CNC-Anlage gefräst und anschließend manuell der Flowcoroll V-Anlage zugeführt. Die Fensterkanteln, die von der CNC-Anlage kommen, sind mit einem Barcode versehen, sodass jedes Teil zurückverfolgt werden kann.

Automatisierung geplant

„Mit Range + Heine sind wir wirklich sehr zufrieden“, unterstreicht Bauer. Da die Zusammenarbeit so gut funktioniert, wird gerade an einem gemeinsamen Projekt zur weiteren Automatisierung der Flowcoroll V-Anlage gearbeitet. Swisswindows beliefert Fachbetriebe und montiert die Fenster auch selber. Nur am Standort in Müllheim werden Holz- und Holz/Alu-Fenster produziert. In den anderen Werken hat man sich der Kunststofffenster- und -türenproduktion verschrieben. In Summe werden 20 % Holz- und Holz-Alu-Fenster gefertigt – Tendenz steigend.

Technologien, Produkte und Systemlösungen

Swisswindows ist laut eigenen Angaben einer der maßgebenden Schweizer Entwickler und Hersteller von Fenster- und Türsystemen für Renovation und Neubau und gehört zur Swisspor-Unternehmensgruppe, die führende Produzentin und Anbieterin wichtiger Technologien, Produkte und Systemlösungen für die Dämmung und Dichtung der Gebäudehülle in der Schweiz sei. **JS**

Transformationsprozess abgeschlossen

Akzo Nobel Deco Deutschland hat drei Unternehmen zusammengeführt und sich somit von einem Produktionsunternehmen zu einer reinen Vertriebsorganisation gewandelt.

„Mit dem Zusammenschluss dreier Organisationen haben wir in sehr kurzer Zeit einen enormen Veränderungsprozess durchlaufen, der beispielhaft ist – nicht nur für unsere Branche, sondern auch für Veränderungs- und Restrukturierungsprozesse an sich“, erklärt Thomas Pfützenreuter, Akzo Nobel Deco-Geschäftsführer für Deutschland, Österreich und die Schweiz.

Zusammengeführt wurden die Produktionsorganisationen von Akzo Nobel Deco in Köln, dem Handelsunternehmen Peters in Viersen/DE und Akzo Nobel Farbe und Heimtex (ANFH).

„Wir sind überzeugt, dass dieser Prozess – in dieser Geschwindigkeit, mit diesen Ausmaßen und in dieser Auswirkung – nur möglich war, weil wir uns von gängigen Managementmustern gelöst haben. Dabei war uns eines immer wichtig: Die Menschen in der Organisation bestmöglich mitzunehmen“, unterstreicht Pfützenreuter sein Erfolgskonzept. **◀**



Holzschutz für den Profi

Bewährte Holzschutzqualität – jetzt noch besser!



- Neue Qualität
- Erhöhte UV-Stabilität
- Richtlinien konform

Oversol Profi Holz- und Wetterschutzlasur ^{BSV}

Diese neuen Produktqualitäten sind durch den Zusatz **BSV** (Biozide sicher verwenden) gekennzeichnet und zeichnen sich aus durch:

- Optimalen Trocknungsverlauf
- Höhere Eindringtiefen und
- Lange Offenzeiten
- Transparent – Semitransparent – Deckend

Die neue Alkydtechnologie bietet ein innovatives und leistungsstarkes Holz- und Wetterschutzsystem.

Ab sofort bei Ihrem Großhändler!

EINE MARKE VON
AkzoNobel

OVERSOL
PROFI