

# LACKIERSTRASSE FÜR FASSADENWERK IN BOTTROP

**Hochmoderne Anlagentechnik** Der Essener Objektspezialist Müller Fenster und Fassaden hat ein neues Werk für Pfosten-Riegel-Fassaden in Bottrop eröffnet. Gewohnt durchgetaktet, ist in die Produktionsabläufe eine hochmoderne Lackieranlage integriert.



Erfolgreiche Zusammenarbeit: Heinrich Müller, Matthias Müller, Stephan Müller, Bediener Thomas Bednorz und Charalampos Kazantzidis, Projektleiter bei Range+Heine (v. li.).

**M**üller Fenster und Fassaden, bekannt als Müller Holzbearbeitung, investiert im Jahr seines 100-jährigen Bestehens in ein Werk für Pfosten-Riegel-Fassaden in Bottrop.

Dort haben die Geschäftsführer Stephan und Matthias Müller eine bestehende Halle erworben und die Fertigung am neuen Standort aufgebaut. Dabei war es die Zielsetzung, auch im Hinblick auf die Integration der eigenen Bauelemente, die Strukturen der Holzfensterproduktion für das neue Fassadenwerk zu adaptieren.

Das galt ebenfalls für die Oberflächentechnik, wo die Firma Müller bereits seit 2006 mit Range+Heine zusammenarbeitet.

„Die Vorgabe, den Platz möglichst ökonomisch zu nutzen, hatte auch in der neuen Halle Priorität“, sagt Firmenchefin Claudia Max-Heine, die bereits mehrere Projekte für den Objektspezialisten umgesetzt hat. Insofern half die Holzfensterlackierung als Blaupause für die neue Fertigungsstätte.

## WIE IST DIE NEUE LACKIERSTRASSE AUFGEBAUT?

Jeder Prozess wurde im Dialog mit dem Auftraggeber so lange durchleuchtet, bis alle Optimierungspotenziale ausgeschöpft waren. Die Hubsenkstation für die ergonomische Aufhängung der Teile ist an der Rollbahn der Schleifanlage positioniert. Wie gewohnt profitiert der Kunde davon, dass bei

Range + Heine die komplette Fördertechnik, Halogentrockner und Roboter aus einer Hand kommen. Das erspart langwierige Abstimmungsarbeiten – insbesondere im Bewusstsein, dass dort ein eingespieltes Team zusammenwirkt. Die bis zu sechs Meter langen Traversen der Fassadenkonfiguration können bis zu sieben Meter lange Teile durch den Prozess transportieren.

Im Anschluss folgt die Flutanlage, danach werden die Einzelteile oder auch Rahmenkonstruktionen im Abtropfbereich vollautomatisch schräg gestellt, um die Voraussetzungen für einen funktionalen Trocknungsvorgang zu schaffen. Gerade weil der Output so eng getaktet ist, gibt es keine Kompromisse: Der Halogentrockner sorgt für hohe Prozesssicherheit.

Anschließend geht es in die Doppelroboterkabine, wo die beiden maschinellen Lackierhelfer synchron auf Verschiebewägen agieren. Es folgt ein weiteres Mal nach dem Abdunstbereich der Halogentrockner, ehe nochmals gespritzt wird. Bei sämtlichen Prozessschritten – Grundieren, Fluten, Zwischenbeschichtung, Spritzen, Kontrolle, zweiter Durchgang Roboter-Endbeschichtung und Spritzen – ist mit Blick auf die Qualität der Oberfläche sowie den wirtschaftlichen Aspekten nichts dem Zufall überlassen. Schließlich, sagt Matthias Müller über sich und seinen Bruder Stephan, „haben wir beide eine Leidenschaft dafür, Arbeitsschritte zu automatisieren“.

Für R+H bedeutet das, als Generalunternehmer die Planung auch für Gewerke wie Fördertechnik oder den CMA-Roboter zu übernehmen, sowie Liefer- und spätere Prozesszeiten zu koordinieren. In den Ablaufin-



## Wir sind glücklich, dass das bereits unser viertes Projekt mit der Firma Müller war.“

Claudia Max-Heine, R+H

tegiert ist neben der Oberfläche analog zur Fensterfertigung die Holzbearbeitung von Weinig (Conturex), die Eco Line Schleifanlage und die Lemuth Anlage für die Beschlagmontage.

### HARMONIE IM KONZERT DER GROSSEN

„Gerade mit Weinig gab es zahlreiche Web-Meetings“, berichtet Claudia Max-Heine, die auf die gemeinsamen Erfahrungswerte zahlloser Projekte zurückgreifen kann. Denn Müller Fenster und Fassaden sei dafür bekannt, auf die Optimierung der Platzverhältnisse zu achten. Auch der Zeitplan für ein Projekt sei stets klar umrissen und ambitioniert. Da sei es von Vorteil, Schnittstellen früh zu klären, um firmenübergreifend Hand in Hand arbeiten zu können.

„Wir sind alles andere als oberflächlich“, war kürzlich ein Posting zur Zusammenarbeit des Fensterbeschichtungsspezialisten mit dem Unternehmen aus Essen und jetzt auch in Bottrop überschrieben. Und das trifft es auf den Punkt: „Wir sind glücklich,

dass das bereits unser viertes Projekt mit der Firma Müller war“, sagt die Inhaberin von Range+Heine. „Was dabei immer wieder fasziniert, ist, wie tief Stephan und Matthias Müller als Geschäftsführer in die Prozesse involviert sind.“

Dabei seien die Lackieranlagen ausschließlich nach logischen Kriterien bestückt – vom 3D-Scanner über die Zerstäubungsoptimierung Airmatic für eine homogene Oberfläche und den effizienten Materialeinsatz bis hin zum Halogentrockner, der sicherstellt, dass die Takt- und damit Trocknungszeiten nicht zulasten der Blockfestigkeit gehen.

### PRODUKTIONSSTART IM JUNI

Seit der Inbetriebnahme im Juni 2025 bespielt Müller Fenster und Fassaden nunmehr auch den Markt für Pfosten-Riegel-Fassaden in Objektdimensionen.

Dafür muss ein Rädchen ins andere greifen – und es ist von Vorteil, wenn auf bestehende Partnerschaften zurückgegriffen werden kann. Gerade bei solchen Projekten mit hochgesteckten Automationszielen ist es möglich, selbst immer wieder dazu zu lernen und Grenzen zu verschieben.

Am Ende wirkt die kompromisslose Kundenorientierung nach innen: Schließlich fordern Unternehmen wie die Firma Müller von ihren Lieferanten die Bereitschaft, sich stetig zu verbessern. So wie sie selbst.

[www.range-heine.de](http://www.range-heine.de)



Bei den Range+Heine-Projekten profitiert der Kunde davon, dass die komplette Fördertechnik, Halogentrockner und Roboter aus einer Hand kommen.



# PARTNER WERDEN:

PROZESSE OPTIMIEREN.

KOSTEN REDUZIEREN.

EINNAHMEN STEIGERN.

