

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.).

Müller 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-