

Foto: Book Your Video



17-MILLIONEN-PROJEKT

# Schindler setzt auf hängende Fertigung statt Farbwechsel-Speed

Wenn Fassadenspezialist Schindler seine Lackieranlage modernisiert, geht es nicht um Farbwechsel-Geschwindigkeit, sondern um Effizienz: Das Unternehmen aus der Oberpfalz hat komplett auf hängende Fertigung umgestellt. Überraschung inklusive ...

Gerade im Schleifprozess – nunmehr hängend statt liegend – wird namhaft Zeit gespart.

Als Claudia Max-Heine die Unterlagen der alten Elektrostatik-Anlage durchblätterte, traute sie ihren Augen kaum: „Tatsächlich hat mein Vater die Anlage geliefert.“ Die Range + Heine-Inhaberin hatte bei Schindler Fenster + Fassaden eine Lackieranlage aus dem eigenen Familienunternehmen wiederentdeckt – geliefert zu Zeiten, als Vater Werner Heine noch bei Böllhoff tätig war.

Diese familiäre Überraschung war jedoch nur ein Nebenaspekt eines sehr großen Projekts: Die Schindler Fenster + Fassaden GmbH aus Roding hat ihre komplette Lackieranlage modernisiert und dabei auf durchgängige Hängfertigung umgestellt. Das Unternehmen mit 17 Millionen Euro Umsatz, das Objekte wie das Spiegel-Gebäude in Hamburg oder das Bundesverfassungsgericht realisiert, investierte in eine

neue Flutanlage, Fördertechnik und Halogen-trocknung.

„Losgröße eins – spielt bei uns eigentlich keine Rolle“, erklärt Michael Schindler, geschäftsführender Gesellschafter. Entsprechend stand nicht die Geschwindigkeit von Farbwechseln im Fokus, sondern die Optimierung der Produktionsabläufe. Produktionsleiter Karl-Heinz Schlecht wollte zunächst nur eine neue Kabi-



Foto: Book Your Video

Gerhard Lehner, Geschäftsführer der Firma Schindler, und Claudia Max-Heine, Range + Heine GmbH: „Von Beginn an wurde offen kommuniziert – und so entsteht Vertrauen.“

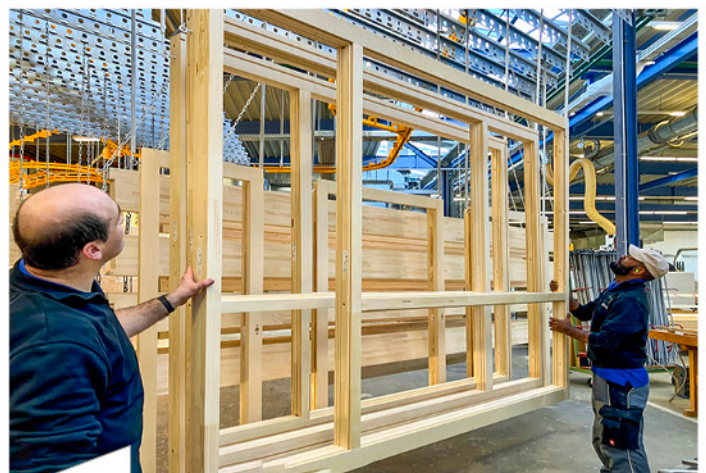


Foto: Book Your Video

Auch neu gestaltet ist der Aufhängebereich. Wichtig ist, dass anders als zuvor die Teile – Fenster, Fassaden, PR-Elemente – ohne zwischenzeitliches Herunternehmen durch die Prozesse zirkulieren.

ne und Steuerung für die bestehende Elektrostatikanlage sowie den Power & Free Förderer modernisieren.

### Projekt wächst durch wirtschaftliche Überlegungen

Aus der ursprünglich geplanten Teilmodernisierung wurde jedoch ein Gesamtprojekt – und zwar durch eine Kostengegenüberstellung. Denn als Max-Heine für die gewünschten Verbesserungen an der bestehenden Fördertechnik ein Angebot beim bisherigen Lieferanten anforderte, waren alle Beteiligten überrascht. „Ich habe der Firma Schindler ein Vergleichsangebot empfohlen, was es kostet, wenn die Fördertechnik gleich erneuert würde“, berichtet die Unternehmerin aus Winnenden. Das Ergebnis: Eine komplette Erneuerung war wirtschaftlich sinnvoller als die Modernisierung der alten Technik. Bei der Analyse der bestehenden Anlage kam dann die Familiengeschichte ans Licht: In der Elektrostatik-Anlage arbeitet bis heute das von Range + Heine patentierte Oversprayrückgewinnungssystem coolac, bei dem die hinter dem Werkstück installierte, bis unter den Taupunkt heruntergekühlte Systemwand dafür sorgt, dass der Wasserlackoverspray an der Oberfläche kondensiert und direkt in die Lackauffangbehälter abläuft.

### Hängende Fertigung ersetzt aufwendiges Handling

Die neue Anlage bringt erhebliche Effizienzgewinne: Statt wie bisher die Teile vor dem Schleifen auszuhängen und liegend zu bearbeiten, zirkulieren die 4,50 Meter langen Traversen nun durch sämtliche Prozesse. „Hier ist Zeitverlust entstanden, zumal unsere Mitarbeiterinnen mit der körperlichen Beanspruchung des Aus- und wieder Einhängens zu kämpfen hatten“, schildert Schlecht. Die Traversen werden jetzt hängend um die Arbeitsplätze navigiert. In der neuen Flutanlage flowcomat P+ arbeiten bewegliche Düsen statt starrer Luftlanzen. „Hier hatten wir früher zwei Flutzonen mit starren Luftlanzen – die Farbe musste hochgepumpt werden, um die Höhendifferenz zu bewältigen“, erklärt Schlecht. Der erforderliche Entschäumer sei der Qualität nicht zuträglich gewesen. Die neue Anlage kommt mit einer Flutzone aus und arbeitet im Niederdruck-Flutverfahren.

### Automatische Schrägstellung optimiert Abtropfverhalten

Neu ist auch die automatische Schrägstellung der Traversen nach der Flutanlage zur Optimierung des Abtropfverhaltens. Dies verbessert die Eingangsqualität für den erstmals eingesetzten



Foto: Book Your Video

**Links unten erkennt man gut, wie das überschüssige Farbmateriale nach dem Fluten aufgefangen wird. Infolge der Schrägstellung der 4,50 m breiten Traversen wird so ein wichtiger Beitrag zur späteren, homogenen Oberflächenqualität geleistet.**

Halogentrockner, der das bisherige Umlufttrocknungsverfahren ersetzt. Das Montage-Zeitfenster war knapp bemessen, R+H fungierte als Generalübernehmer und lieferte Planungen vom Stahlbau bis zum Halogentrockner. „Wir hatten maximal sechs Wochen für die komplette Montage inklusive Fördertechnik, Halogentrocknung und Flutanlage definiert. Hätten wir den Zeitplan nicht eingehalten, wäre das in einem Fiasko geendet“, betont Schlecht und das schätzt auch Michael Schindler: „So gehen wir mit unseren Kunden um und das wünschen wir uns auch selbst. Am Ende sind wir alle Unternehmer und müssen uns in einer Partnerschaft verlassen können“. GF Gerhard Lehner hebt die transparente Kommunikation hervor: „Von den ersten Gesprächen über den Vertragsabschluss bis hin zu Aufbau und Inbetriebnahme hatte ich immer das Gefühl, verstanden zu werden. Das gibt einem das Vertrauen, in den richtigen Händen zu sein.“

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



Foto: Book Your Video

**Partner: Claudia Max-Heine, Michael Schindler, geschäftsführender Gesellschafter der Schindler Fenster + Fassaden GmbH.**