

Durchlaufzeiten um über 50 Prozent reduziert

Bei einem Hersteller von Industrieventilatoren konnten durch die Umstellung auf wenige ausgewählte Beschichtungsprodukte die Durchlauf- und Standzeiten um über 50 Prozent verkürzt werden.



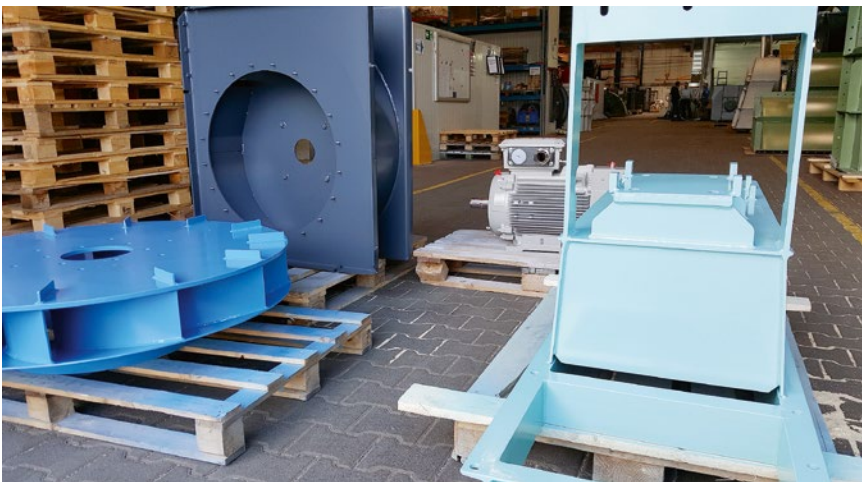
© Geholit + Wiemer

Fast jeder Industrieventilator wird beim Hersteller Pollrich farblich anders beschichtet. Daraus ergeben sich hohe Anforderungen für den Beschichtungsprozess.

Pollrich ist ein weltweit führender Hersteller von Industrieventilatoren, der durch die enge Zusammenarbeit mit dem Schwesterunternehmen Rotamill über eine langjährige Erfahrung in den Bereichen Abluftreinigung und Energierückgewinnung verfügt. Zusammen mit den Kunden in der Zement-, Papier-, Stahl-, Chemie-, Lebensmittel- und Holzindustrie werden jeweils individuelle Lösungen entwickelt, bei der Nachhaltigkeit, Effizienz, Dauerhaftigkeit und Wirtschaftlichkeit im Vordergrund stehen. Die Industrieventilatoren werden eingesetzt bei korrosiver, toxischer oder stark abrasiver Abluft, Abgasen, extremen Temperaturen oder auch in explosionskritischen Bereichen (ATEX).

Durch ständige Erweiterungen des Produktportfolios und steigende Anforderungen an die Beschichtung der Ventilatoren wurden in den letzten Jahren immer mehr Beschichtungssysteme von unterschiedlichen Lacklieferanten eingesetzt und vorgeschrieben. Auch im Bereich der Farbtonvielfalt hat man sich den Kundenanforderungen angepasst. So wird heute fast jeder Ventilator farblich anders beschichtet.

Die Beschichtungsanlagen in den beiden Hauptwerken in Siegen und Mönchengladbach stellten immer mehr den Engpass beim Fertigungsprozess dar. So entschied sich Pollrich vor 18 Monaten, den Beschichtungsprozess gründlich zu analysieren. Es zeigte sich schnell, dass über die Jahre die gestiegenen Anforderungen an die Beschichtungen zu immer mehr Produkten geführt hatten. Mal waren es besonders staubhaltige Gase und abrasive Medien in rauen Betriebsumgebungen oder entzündliche Gase und Staub, die zu über 25 Beschichtungsprodukten von fünf Materialherstellern geführt haben. Das hat nicht nur die Lagerkapazi-



Bei Pollrich galt es, die Zahl der Beschichtungsprodukte zu reduzieren.

© Geholit + Wiemer

Korrosivitäts-kategorie	Produktbezeichnung	Gesamt-schichtdicke	Einzelschicht-dicke
C2-H	Wieregen-M165R einschichtig	100 µm	80-100 µm
C3-H	Wieregen-M165R Wieregen-M165R (nass-in-nass)	200 µm	100 µm 100 µm
C3-H	Gehopon-E97R-Metallgrund grau Wieregen-M165R	160 µm	80 µm 80 µm
C4-H	Gehopon-E97R-Metallgrund grau Wieregen-M165R	240 µm	120 µm 120 µm
C5-H	Gehopon-E97R-Metallgrund rotbraun Gehopon-E97R-Metallgrund grau Wieregen-M165R	320 µm	120 µm 120 µm 80 µm

© Geholit + Wiemer

Auswahl von Schichtsystemen bei einer Schutzdauer von 15 bis 25 Jahren. Der gesamte Anwendungsbereich bei Pollrich kann mit wenigen Beschichtungsprodukten bei unterschiedlichen Schichtdicken wirtschaftlich abgedeckt werden.

tät überfordert und die Entsorgungskosten für überlagerte Materialien in die Höhe getrieben, sondern auch die Effektivität und den Durchlauf stark beeinflusst.

Zwei Beschichtungsprodukte reichen aus

Für Martin Baues, Production Manager der beiden Werke, war schnell klar, dass die Vielzahl der Lieferanten und die hohe Anzahl an unterschiedlichen Produkten deutlich reduziert werden musste.

„Die Gespräche mit Ralf Janke, dem Fachberater von Geholit + Wiemer, waren von Anfang an konstruktiv und lösungsorientiert. Es zeigte sich schnell, dass er genau der Spezialist war, der die richtigen Ideen und Produkte einbringen konnte“, so Baues.

Gemeinsam wurden Beschichtungssysteme mit einer hohen Schutzdauer (H) von 15 bis 25 Jahren ausgewählt. Dabei wurden die Korrosivitätskategorien C2-H (zum Beispiel für Lagerhallen, Sporthal-

len) und C5-H (zum Beispiel für Innenräume von Gebäude mit ständigem Kondensat oder für Küstenatmosphäre mit hoher Salzbelastung) gemäß DIN EN ISO 12944 berücksichtigt. Es zeigte sich, dass der gesamte Anwendungsbereich bei Pollrich mit nur zwei Beschichtungsprodukten bei unterschiedlichen Schichtdicken wirtschaftlich abgedeckt werden konnte. Die Schutzbeschichtung Wieregen-M165R als PUR-Einschichter kann direkt auf gestrahltem Untergrund eingesetzt werden und erfüllt die Korrosivitätskategorie C2-H. Bei der nass-in-nass-Lackierung wird C3-H erreicht. Um C4-H und C5-H zu erreichen, wird ein dickschichtiger EP-Metallgrund eingesetzt (siehe Tabelle). Mit der Rapideinstellung der beiden Materialien konnten die Laufzeiten in der Lackiererei um über 50 Prozent reduziert werden. „Und dann stellte sich die Frage nach der Verfügbarkeit der Materialien. Schließlich sollte ja jeder Ventilator farblich nach Wunsch der Auftraggeber lackiert werden“, sagte Janke.

Investition in neue Farbmischanlage

Bei dem Besuch des Hauptwerkes von Geholit + Wiemer in Graben-Neudorf konnte die Delegation von Pollrich die neue Gehofix-Farbmischanlage besichtigen und begutachten. Damit war die Entscheidung gefallen. Jetzt nach einem Jahr der Umstellung ist Martin Baues voll des Lobes: „Unsere Kunden waren es bisher gewohnt, dass wir deren Materialwünsche immer erfüllt haben. Mit der übersichtlichen Beschichtungstabelle und den externen Prüfzeugnissen konnten wir unseren eigenen Vertrieb von den Vorteilen überzeugen. Heute ist es so, dass bei circa 80 Prozent aller neuen Aufträge das neue Beschichtungssystem eingesetzt wird.“

Die Anzahl der Beschichtungsprodukte wurde von 25 auf 12 Produkte reduziert. Auch bei außergewöhnlichen Anforderungen werden weitgehend nach detaillierter technischer Abklärung Produkte von Geholit + Wiemer eingesetzt. Insgesamt konnten die Durchlaufzeiten und Standzeiten um über 50 Prozent reduziert werden. //

Kontakte

Geholit + Wiemer Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH

Graben-Neudorf
Reinhard Konermann, Tel. 07255 99 120
reinhard.konermann@geholit-wiemer.de
www.geholit-wiemer.de

Pollrich GmbH

Mönchengladbach
Martin Baues, Tel. 02161 968-122
m.baues@pollrich.com
www.pollrich.com