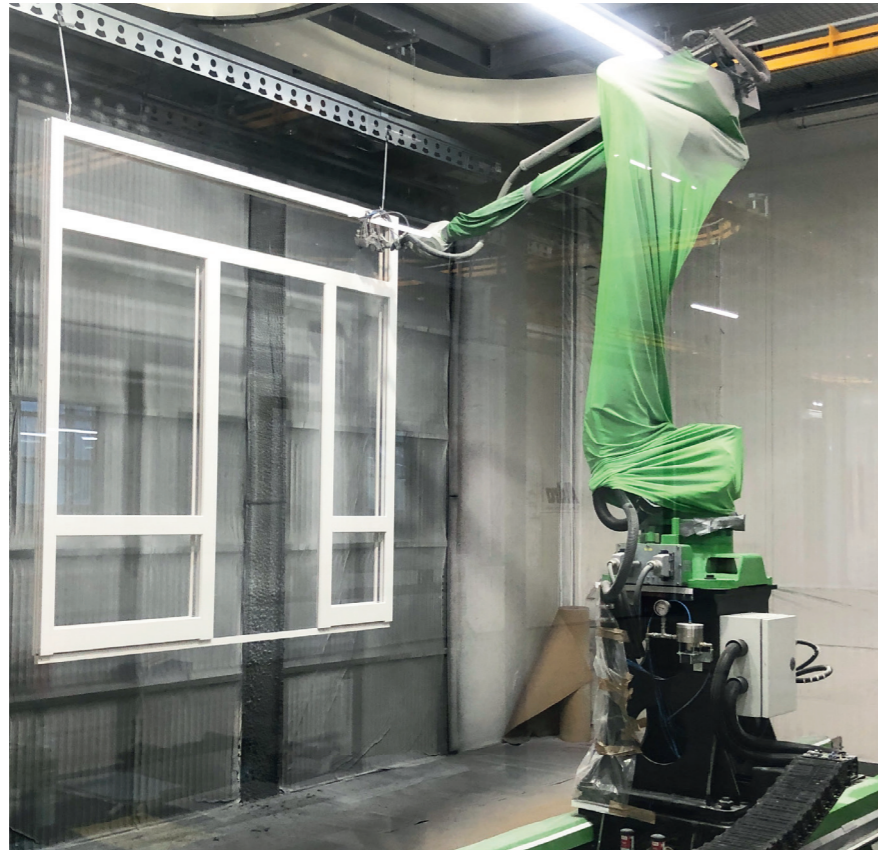


# NEUE STUFE IN DER AUSFÜHRUNG DER OBERFLÄCHENQUALITÄT PRÄZISE VEREDELUNG AUF 1.600 QUADRATMETERN

„An jedes einzelne Element, welches wir fertigen - ob einfaches Fenster - große Hebeschiebeanlage oder aufwendig gestaltete Haustüranlage - stellen wir hohe Qualitätsanforderungen,“ erklärt Jan-Peter Albers. „Um diese für die Zufriedenheit unserer Kunden nicht nur zu erfüllen, sondern langfristig zu übertreffen, ist die kontinuierliche Weiterentwicklung unserer Fertigung fester Bestandteil unseres unternehmerischen Handelns. Somit wurde 2019 die Entscheidung getroffen, in eine neue Oberflächenbeschichtungsanlage für unsere Holzfenster und Türen zu investieren.“

## GUTE ZUSAMMENARBEIT

„Als erfahrene und kompetente Partner für die Realisierung unserer Vision, die Oberflächenqualität unserer Elemente auf eine neue Stufe zu heben, fiel die Wahl auf die Firma Range + Heine aus Winnenden, die sich seit knapp 25 Jahren einen sehr guten Ruf für innovative Systeme erworben hat und auf den Farb-Lieferanten Remmers, der sich durch hochwertige Produkte und umfassendes, technisches Knowhow auszeichnet“, erklärt Holger Asche, Betriebsleiter der ewitherm GmbH in Thedinghausen. Gemeinsam mit den neuen, starken Partnern an der Seite begannen mit der Lieferung der ersten Bauteile im November 2019 umfangreiche Umbaumaßnahmen. Neben aufwendigen Genehmigungsverfahren, die aufgrund baulicher Veränderung notwendig waren, stellten auch die Corona-Pandemie und der



ca. 300 Rahmenteile unterschiedlicher Größen und Formen aufnehmen. 5000 x 3000 mm ist dabei die Maximalgröße eines Elementes, welches in einem Stück in der neuen Anlage beschichtet werden kann.

Unterstützt mit modernster Computer- und Robotertechnologie erhalten die Fenster und Türen Oberflächen höchster Güte, die in mehreren, perfekt aufeinander abgestimmten Schritten entstehen. Dazu werden die Elemente zunächst an Traversen gehängt. Über die Fördertechnik, die für sich genommen ein Gewicht von über 25 Tonnen auf die Waage bringt, gelangen die Elemente zu den einzelnen Stationen der Anlage.

Umbau während des laufenden Betriebes einige Herausforderungen dar, die jedoch erfolgreich gemeistert werden konnten.

## ERÖFFNUNG DER NEUEN OBERFLÄCHENANLAGE

Nach nur etwa 5 Monaten reiner Bearbeitungszeit war die erste Stufe der Inbetriebnahme erreicht. Auf einer Fläche von insgesamt 1.600 Quadratmetern erstreckt sich nun die neue Oberflächenbeschichtungsanlage, die ein wahrer Zugewinn für die Produktion der Holzelemente von Aldra ist. Mit einem Fassungsvermögen der Fördertechnik von maximal 25 Tonnen kann die Anlage, je nach Größe der Elemente, bis zu

Elemente zu den einzelnen Stationen der Anlage.

## SIEBEN SCHRITTE ZUR PERFEKTEN OBERFLÄCHE

Die Summe aus insgesamt sieben Arbeitsschritten garantiert am Ende ein besonders ebenmäßiges und langlebiges Ergebnis. Der Beginn des Weges führt die Elemente durch eine Flutanlage für den Auftrag einer Imprägnierung. Nach dem ersten „Bad“ werden die Elemente über die Traverse in eine von insgesamt 2 Halogentrocknereinheiten gefahren. Die Halogentrocknung ermöglicht eine rundherum gleichmäßige Trocknung. Im nächsten Schritt zur per-



Dank der guten Zusammenarbeit steht die neue Oberflächenbeschichtungsanlage kurz vor der finalen Endabnahme: (von links) Jan-Peter Albers (geschäftsführender Geschäftsführer Aldra), Holger Asche (Produktionsleiter ewitherm), Martin Stöger (Vertriebsleitung Holzhandwerk, Remmers), Claudia Max-Heine (Geschäftsführerin Range + Heine) und Bernd Dieker (Key Account Manager, Remmers)

ferkten Oberfläche erfolgt der Auftrag der Grundierung. Hier stehen insgesamt 2 Flutanlagen bereit. Eine Flutanlage ist für die Grundierung mit Lasurfarben, die insgesamt 6 Pumpen für einen schnellen und automatischen Farbwechsel enthält. Die zweite Anlage dient der Grundierung deckender Farbtöne. Alle Flutanlagen sind als Teil eines Systems konzipiert, in dem überschüssige Farben aufgefangen und dem Kreislauf wieder zu geführt werden können, so dass der Ressourcenverbrauch reduziert und für

den tatsächlichen Bedarf optimiert ist. Hinter der Flutanlage befördert die Anlage die Traversen in eine Schräglage, was das Abfließen überschüssiger Farbe positiv beeinflusst. Damit es zu keiner ungewollten Spannung der Oberfläche kommt, sorgt die Anlage für eine ausreichende Luftfeuchtigkeit, in der die Beschichtung entspannt trocknen kann. Im weiteren Schritt erfolgt die erste Lackierung im Spritzverfahren mit einem wasserbasierten Zwischenlack. Dies erfolgt über zwei Roboter, die auf Verfahrwegen montiert sind. Mit einer 3D-Erkennung ausgestattet, ermitteln sie zunächst die Beschaffenheit, wie beispielsweise die Profilstärke der Elemente, um dann die Farbe in einem optimierten Lackierbewegungsablauf gleichmäßig aufzutragen. Nach einem erneuten Aufenthalt zum gleichmäßigen Trocknen gelangen die Elemente auf ihrem weiteren Weg an die Schleifstation. An zwei Arbeitsplätzen erhalten sie einen Zwischenschleif, damit die darauffolgende zweite Lackierung mit Finish-Beschichtung durch die

rechtes Arbeiten.

## STARKE PARTNERSCHAFT

Obwohl die finale Abnahme noch aussteht und die Ansteuerung der Leitreechnefunktion durch die Fensterbausoftware sich noch in der aktuellen Umsetzung befindet, überzeugt schon heute die hohe Qualität der neuen Oberfläche. Maßgeblich daran beteiligt zeichnet auch der Farblieferant Remmers, der mit hoher technischer Kompetenz und seinem umfassenden Knowhow in der Herstellung von Holzfarben und -lacken sowie zahlreichen gemeinsamen Versuchen und notwendigen Feineinstellungen dazu beiträgt, eine perfekte Oberflächenqualität zu erreichen.

Starke Partner:



Roboter optimal ist. Abschließend werden die Elemente noch in die Entfeuchtungstrocknung mit Umlufffunktion gebracht. Wenn sie vollständig getrocknet sind, werden sie weitergefahren, um mit Beschlägen und Scheiben ausgestattet zu werden. Insgesamt 5 Absenkestationen, die in der Anlage enthalten sind, ermöglichen körperge-

„Gemeinsam mit unseren neuen, starken Partnern Remmers und Range + Heine werden wir dem Vorurteil von pflegeintensiven Holz-Oberflächen weiter entgegenreten. Als Beweis dienen uns die hochwertigen und haltbaren Oberflächen der Holz- und Holz-Aluminium-Elemente von Aldra.“

