

Walther Pilot: Neue Fertigungshalle

Walther Pilot hat auf dem Gelände des Fertigungswerks im siegerländischen Neunkirchen-Struthütten eine neue Produktionshalle errichtet. In Neunkirchen-Struthütten werden traditionell die Materialdruckbehälter und Farbnebelabsauganlagen des Systemanbieters mit Hauptsitz in Wuppertal hergestellt. Die räumliche Erweiterung um insgesamt 1900 Quadratmeter bietet den nötig gewordenen Platz für zusätzliche Fertigungskapazitäten und soll außerdem dazu beitragen, die Durchlaufzeiten zu verkürzen. In der neuen Halle ist neben dem Behälterbau die Montage von pneumatischen Deckelhubeinrichtungen und Rührwerken untergebracht. Um der steigenden Nachfrage nach individuellen Beschichtungen im Behälterbereich gerecht zu werden, wurde eine neue Lackier- und Trocknungskabine installiert. Die Kabine wurde von Walther Pilot konstruiert und verfügt über moderne Brennertechnik, Energiesparschaltungen sowie die Möglichkeit zu sektionaler Belüftung. Lackierungen können somit energieeffizient durchgeführt werden.



Die Fertigungshalle verfügt unter anderem über eine neue, energieeffiziente Lackier- und Trocknungskabine

Benseler nimmt neue Gestell-Tauch-Schleuder-Anlage für Zinklamellenbeschichtung in Betrieb

Die Benseler-Firmengruppe hat Anfang Februar 2013 eine der modernsten Gestell-Tauch-Schleuder(GTS)-Anlagen Europas in Betrieb genommen. Der Spezialist für Korrosionsschutz vervierfacht damit seine Kapazitäten für die Zinklamellenbeschichtung als Gestellware am Stammsitz in Markgröningen. In dem neuen Werk mit einer Produktionsfläche von über 4000 Quadratmetern ermöglicht die neue Anlage kurze Wege und einen optimalen Materialfluss. Nahezu in-line werden die Werkstücke ohne jegliche Zwischenlager und teilweise vollautomatisch vom Wareneingang über die Vorbehandlung und die Beschichtung bis zum Warenausgang geleitet. Roland Gehring, Geschäftsführer bei der Benseler-Firmengruppe: „Wir können nun noch besser und flexibler auf die Wünsche unserer Kunden eingehen.“ Das für die automatisierte Vorbehandlung von Gestellware von Benseler entwickelte Verfahren ist der Reinigung von Schüttware nachempfunden. Die Teile werden in einer Durchfahrt schonend entfettet und gestrahlt. Die neue GTS-Anlage bietet zudem die Möglichkeit, unterschiedliche Topcoats bereitzuhalten. Dies verkürzt die Rüstzeiten im Ver-

gleich zu vorher um ein Vielfaches und steigert die Flexibilität der Anlage. Eine Einrichtung zur Abwärme-Nutzung fängt die entweichende Hitze aus den Einbrenn- und Trockenprozessen auf und führt sie in den Kreislauf der Anlage zurück. Als Basecoat kommt ein wasserbasierendes, nahezu lösemittelfreies Beschichtungsverfahren (Geomet) zum Einsatz. Eine kostenintensive Nachfiltrationsstufe oder Nachver-

brennung ist nicht erforderlich. Für die Zukunft ist geplant, den Prozess des Auf- und Abhängens voll zu automatisieren. Roboter mit optischer Teileerkennung sollen die Werkstücke dann aus den Kundenbehältern nehmen, vor der Beschichtung automatisch auf die neu entwickelten Rundgestelle aufbringen, sie nach dem Beschichtungsvorgang wieder abhängen und nach Kundenvorgabe konfektionieren.



Die neue Gestell-Tauch-Schleuder-Anlage bei Benseler in Markgröningen