



Junge Firma, tolles Team: Die Mitarbeiter freuen sich über die Auszeichnung als Finalist beim **BESSER LACKIEREN** Award. Fotos: Leiner



Blick in die 100 m lange Produktionsstrecke: Die Verbindung zwischen den einzelnen Anlagenmodulen bildet eine Querfahrbühne.

500 EXPERTEN SIND DABEI. SIE AUCH?

WWW.expertennetzwerk-besserlackieren.de

ANZEIGE

Teamwork

Leiner Oberflächentechnik: Mit effizienter Technik und hoher Beschichtungsqualität ins Finale des **BESSER LACKIEREN** Awards

REGINE KRÜGER

Die Leiner Oberflächentechnik GmbH wurde 2017 als Tochterunternehmen der Leiner GmbH gegründet. Von Anfang an war es das Ziel, neben den eigenen Bauteilen auch in Lohn für andere zu beschichten. Im vergangenen Jahr nahm das junge Unternehmen erstmals am **BESSER LACKIEREN** Award teil und erreichte dank der hohen Beschichtungsqualität und nachhaltigen Arbeitsweise den dritten Platz in der Kategorie „Inhousebeschichter unter 50 Mitarbeitern“.

Die Leiner GmbH aus dem bayerischen Horgau ist Hersteller von Rollläden- und Markisentechnik. Die Nachfrage nach Sicht- und Sonnenschutz ist 2020 coronabedingt um etwa 20% gestiegen. Leiner garantiert seinen Kunden langlebige Produkte, denn dies sei der beste Weg, um Ressourcen zu sparen und die Umwelt zu schonen, heißt es von Geschäftsführer Jürgen Schulz. Bei der Veredelung der Oberflächen setzt der Hersteller auf eine sehr gute Vorbehandlung und die Pulverbeschichtung. Lange Jahre wurden die vier bis sieben Meter langen Bauteile der Kassetten-, Gelenkarm und Fenstermarkisen sowie von Terrassenfaltdächern oder „Q.bus“-Systeme extern gepulvert. Als einer der Lieferanten seinen Betrieb aufgab, baute der Sonnenschutzexperte kurzerhand eine eigene Beschichtungstechnik auf.

Jan Kanik, bei der Leiner Oberflächentechnik zuständig für Produktionsleitung und Labor, war es, der sich auf die Suche nach der passenden Anlagentechnik für die neu gegründete Tochterfirma machte. „Ich bin auf

Meeh-Anlagen geschult worden und habe immer damit gearbeitet. Vom Prozessablauf ist Meeh wirklich top“, sagt er. Beim Dresdener Pulversymposium traf er auf Michael Meeh, Geschäftsführer der Wieland Anlagen- und Apparatebau und Sohn von Maschinenbauingenieur Ulrich Meeh. Michael Meeh machte Kanik den Vorschlag, die Anlagentechnik beider Hersteller – Vorbehandlungstechnik von Wieland mit der Beschichtungstechnik von Meeh – zu kombinieren.

Geschickt integrierte Wärmerückgewinnung

Die Lackiertechnik, ein „Jumbo-Coat“-Modell aus dem Hause Meeh mit einem zusätzlichen Kammerwäscher von Wieland, ist in eine Bestandshalle gezogen, in der früher einmal eine Holzsägerei ansässig war. Der Hallenboden musste komplett neu gegossen und mehrere Gruben für die Lackiertechnik gegraben werden. Die einzelnen Komponenten der Anlage sind parallel entlang einer Hallenwand platziert, sodass ihre Tore allesamt zum Inneren der Halle ausgerichtet sind. Die Verbindung zwischen den einzelnen Anlagenmodulen bildet eine Querfahrbühne, die mit zwei Fahrstationen und je drei Schienen ausgestattet ist. Damit lassen sich die Teile elektrisch per Quervertransport vor die Kabinen und manuell in diese hineinziehen. Den Anfang der 100 m langen Produktionsstrecke bildet eine Aufhängestation, auf der die Bauteile per Hub- und Senkstation an die Warenträger gehängt werden. Daneben wurde die Kammerwaschanlage zur Vorbehandlung der Aluminiumbauteile platziert, rechts davon befindet sich die Waschkabine für

Stahlbauteile. „Parallel dazu angeordnet ist der Haftwasertrockner, der mit Abwärme aus dem rechts davon platzierten Einbrennofen gespeist wird und bei Bedarf ebenfalls als Pulvereinbrennofen genutzt werden kann“, erklärt Wieland-Geschäftsführer Michael Meeh. Durch den Wärmeüberschuss des Ofens erreicht der Haftwasertrockner bereits eine Temperatur von 80 bis 90 °C. Die Differenz zu den nötigen 120 °C gleicht ein zugeschalteter Gasflächenbrenner aus.“

Auf der Anlage werden überwiegend – zu rund 70% – Alu-Bauteile beschichtet. Der Anteil von verzinkten Bauteilen liegt bei 20%, der von Schwarzstahl bei 10%. Nur etwa einmal im Monat beschichten die Oberflächenprofis Bauteile aus Edelstahl.

100 m lange Produktionsstrecke

Nach dem Ofendurchlauf werden die Bauteile auf einem kleinen „Bahnhof“ zwischengeparkt, der mit fünf Traversen ausgestattet ist, bevor sie dann in die Pulverkabine und zurück in den Ofen gezogen werden. Am Ende der insgesamt rund 100 m langen Produktionsstrecke hat Leiner Oberflächentechnik noch einmal einen Parkbereich mit zehn Traversen installiert, wo die Werkstücke dann bis zum Abhängen auskühlen können. Dank eines an die Prozessabwässer gekoppelten Verdampfers beschichtet das junge Unternehmen komplett abwasserfrei.

„Die Taktanlage wurde vor allem für große und schwere Bauteile wie beispielsweise Schiebeträversen ausgelegt“, erklärt Meeh junior. „Für Serienteile greift das Mutterunternehmen weiterhin auf externe Dienstleister der

Region zurück.“ Derzeit ist die Leiner Oberflächentechnik selbst nur noch zu rund zehn Prozent als Lohnbeschichter tätig, denn die Nachfrage aus dem Mutterhaus ist enorm.

Zu den Besten zählen

In der Lackiererei in Dinkelscherben sind derzeit zehn Mitarbeiter tätig, die regulär in einer Schicht arbeiten; bei Auftragsspitzen seien auch mal Wechselschichten im Spiel. „Wir haben den enormen Luxus, dass wir vier sehr gute Pulverbeschichter im Team haben, mit denen sich flexibel arbeiten lässt“, sagt Kanik. Mit im Team sind auch zwei Geflüchtete, die vor vier Jahren nach Deutschland kamen und sich zu echten Oberflächenprofis entwickelt haben. „Überhaupt sind wir ein tolles Team, nicht nur während der Arbeit.“

Die Auszeichnung als Finalist im **BESSER LACKIEREN** Award habe das Team bestärkt, den eingeschlagenen Weg genauso weiterzuerfolgen. Insgesamt laufe es sehr gut, sagt der Produktionsleiter: „Wir haben hier so etwas wie eine Gläserne Lackiererei mit vielen Betriebsführungen aufgebaut, weil immer wieder Interessenten unsere Technik anschauen.“

Seit April 2020 ist die Leiner Oberflächentechnik nun auch Mitglied der QIB. Grund dafür ist zum einen der gute Support, aber auch der Nachweis nach innen und außen für beste, verbürgte Oberflächenqualität. Viele Kunden fühlten sich mit einem solchen Nachweis besser aufgehoben. Außerdem sei die Mitgliedschaft in der QIB für die Leiner Oberflächentechnik ein Alleinstellungsmerkmal – von allen Lohnbeschichtern der Region habe keiner diese Zertifizierung, so Kanik. ■

START DES BENCHMARK-WETTBEWERBS 2021

Bis zum 31. März 2021 haben Lohn- und Inhouse-Lackierereien der Industrie wieder die Möglichkeit, an dem Benchmark-Wettbewerb teilzunehmen. Unternehmen überprüfen auf diesem Wege ihre Fähigkeiten und Abläufe und erhalten ein fundiertes Feedback. Der Wettbewerb um den **BESSER LACKIEREN** Award 2021 ermöglicht eine Standortbestimmung des eigenen Lackierbetriebs im Vergleich zu Mitbewerbern. Melden Sie sich am besten gleich an unter: www.besserlackieren-award.de/anmeldung



Industriepartner des **BESSER LACKIEREN** Awards:



Zum Netzwerken:
Leiner Oberflächentechnik GmbH, Dinkelscherben, Jan Kanik, Tel. +49 8292 96192103, j.kanik@leiner.de, www.leiner-ot.de;

Wieland Anlagen- und Apparatebau GmbH, Epfenbach,

Michael Meeh, Tel. +49 7263 9130-10, info@wieland-apparatebau.de, www.wieland-apparatebau.de;

Meeh Pulverbeschichtungs- und Staubfilteranlagen GmbH, Wimsheim, Ulrich Meeh, Tel. +49 7044 95151-0, u.meeh@jumbo-coat.de, www.jumbo-coat.de



Steigern Sie Ihre Beschichtung auf ein neues Niveau!

Mit OptiFlex® Pro-Handgeräten verarbeiten Sie mühelos alle Pulvertypen und beschichten komplexe Teile in höchster Qualität. Und dank der Gema E-App machen Sie Ihren Beschichtungsprozess transparent und besser steuerbar.

gemapowdercoating.com

