SCHADEN .NEWS

22.05.2017

MODERNSTES LACKIERZENTRUM ARBEITET MIT WOLF

Anfang 2017 fiel für den Geschäftsführer Jürgen Kießling der Startschuss am neuen Standort in Fürth. Seitdem werden dort auf etwa 6.000 Quadratmetern Hallenfläche Unfallschäden repariert. „Die Lackieranlagen haben wir gemeinsam mit Jürgen Kießling geplant“, erinnert sich Viktor Richtsfeld an die Planungsphase und fügt hinzu: „Als Maßgabe bei der Konzeption der Anlagen galt es einen täglichen Durchlauf von bis zu 70 Fahrzeugen zu bewältigen.“

INDIVIDUELLE PROZESSABLÄUFE

Um bei der hohen Auslastung von 60 bis 70 Fahrzeugen täglich hochwertige Reparaturergebnisse zu garantieren, sind reibungslose Prozesse entscheidend. „Und die beginnen für uns als Ausrüster bereits bei der Lackvorbereitung“, erklärt Viktor Richtsfeld. Hier hat der Anlagenbauer 17 belüftete Plätze mit Bodenabsaugung, 14 Hebebühnen, eine Lackierkabine für Füllerarbeiten und einen Trockner eingerichtet.

TAKTBETRIEB VERHINDERT AUSFALLZEITEN

Insgesamt wurden im Karosserie- und Lackierzentrum Fürth fünf Lackierkabinen, ebenso viele Trockner sowie 17 belüftete Vorbereitungsplätze und 23 Hebebühnen projektiert. „Für effiziente Reparaturprozesse wurde die Anlage in Blöcken geplant. Dabei sind die einzelnen

Reparaturabschnitte Basislackierung, Ablüften, Klarlackierung und Trocknung in Block 1 über Querverschiebewagen miteinander verknüpft. „Der Taktbetrieb ermöglicht hohe Durchsätze und zeitaufwendige Rangierarbeiten entfallen, denn das Umsetzen der Fahrzeuge zum nächsten Schritt der Prozesskette erfolgt sehr schnell: Hierzu wird einfach das Rolltor zwischen den Lackierkabinen zum Ablüften oder Trocknen geöffnet und das Fahrzeug auf dem Querverschiebewagen weiterbewegt. Anschließend wird das Rolltor geschlossen und die Basislackkabine steht für die nächste Lackschadenreparatur zur Verfügung.

KOMPLETTE PROZESSKETTE VOM MASKIEREN BIS ZUM FINISH

Der Block 1 besteht aus zwei Lackierkabinen mit Hebebühne, einer Ablüftzone und einem Trockner. „In dieser Lackierlinie werden die Fahrzeuge auf Querverschiebewagen von einem Prozessschritt zum nächsten transportiert“, erklärt Viktor Richtsfeld. Der Reparaturablauf ist folgender: Maskieren der Fahrzeuge vor der Kabine (Kapazität drei Plätze), Basislack-Applikation in der Basislack-Kabine, Zwischenablüften in der Ablüftzone, Klarlack-Applikation in der Klarlack-Kabine, Trocknen im Klarlack-Trockner und das Ausschieben auf die Parkzone gegenüber dem Finishbereich.

Die Längsverschiebelinie im Lackieranlagen-Block 2 verfügt über zwei Lackierkabinen und zwei Trockner. In dieser Lackierlinie sind parallel je eine Lackierkabine und ein Trockner in Längsrichtung angeordnet. Neben der Pkw-Lackierung ist diese Anlage für die Lackierung von Transportern und Einzelteilen in Gruppen geeignet.

Ingo Köcher