



13.12.2017

DEVILBISS: ENGLISCHE PISTOLEN-HELDEN IN BOURNEMOUTH

Werkzeugmaschinen surren, flink beschicken Mitarbeiter die modernen Anlagen, jeder Handgriff sitzt: Am DeVilbiss-Produktionsstandort im südenglischen Bournemouth mit 150 Beschäftigten werden die Hochleistungs-Lackierpistolen des Werkstattausrüsters, wie etwa das Spitzenmodell GTi Pro LITE, hergestellt.

VIELE MASCHINEN TRAGEN LABEL „MADE IN GERMANY“

Was sofort auffällt: Viele der Geräte in der Produktionshalle, die locker die Ausmaße eines Fußballfeldes einnimmt, tragen das Label „Made in Germany“: „Wir lieben deutsche Maschinen, denn sie arbeiten sehr effizient und präzise“, unterstreicht Produktionschef Adam Janes. Und Präzision sei nun einmal entscheidend bei der Herstellung der aus bis zu 70 Einzelteilen bestehenden DeVilbiss-Pistolen.

GENAUIGKEIT IM ZEHNTTEL-MILLIMETER-BEREICH

Das zeigt sich schon an der ersten Station, bei der Fertigung der Luftkappen: Zweieinhalb Minuten dauert es, bis in der CNC-Maschine aus einem Rohling eine Luftkappe geworden ist. „Anschließend führen wir drei Waschgänge durch, um noch die letzten Bearbeitungsreste zu entfernen“, betont Adam Janes. Auf höchste Genauigkeit im Zehntel-Millimeter-Bereich kommt es auch beim Fräsen der Farbnadeln sowie Düsen an.

AUSGEKLÜGELTE LOGISTIK FÜR SCHNELLEN SERVICE

Blank blitzt das Metall der fertigen Einzelteile, die in einem cleveren Regalsystem auf zehn mal zehn Metern Fläche zwischengelagert werden. Von dort aus gehen sie in die Endmontage – oder als Zubehör- und Ersatzteile an die DeVilbiss-Kunden. „Wir halten insgesamt 190 verschiedene Varianten an Luftkappen, Düsen und Farbnadeln vor. Wenn bis Mittag bestellt wird, liefern wir bereits am nächsten Tag aus“, verspricht Adam Janes.

LETZTER FEINSCHLIFF FÜR DIE PISTOLENKÖRPER

Dicht an dicht sind Pistolenkörper-Rohlinge aus Aluminium, die DeVilbiss von einem Zulieferer aus Italien bezieht, auf fahrbaren Ständern aufgereiht – ehe auch sie den abschließenden Bearbeitungsschritten unterzogen werden. Vollautomatisiert und in gerade einmal acht Minuten bringt eine Hightech-CNC-Fräsmaschine Öffnungen und Gewinde in jeweils zehn Pistolenkörper pro Zyklus ein.

SPEZIALFIRMA IN DORCHESTER BRINGT FARBE INS SPIEL

Anschließend gehen diese zur Polieranlage und laufen dort mit strahlendem Glanz vom Band. „Die farbliche Gestaltung und Beschichtung unserer Pistolenkörper lassen wir von einer Spezialfirma im etwa eine Autostunde entfernten Dorchester vornehmen“, erläutert Produktions-Supervisor David Willis.

GEÜBTE GRIFFE UND PRÜFENDE BLICKE IN ENDMONTAGE

Zusammen mit einem großen Schwung an lackierten Pistolenkörpern im charakteristischen DeVilbiss-Orange geht es nun endlich ins Herzstück der Produktion – die Endmontage. „Wir arbeiten hier nach dem Wasserspinnen-Prinzip, das heißt, ein Kollege sammelt alle benötigten Einzelteile an den Lagerorten ein und verteilt sie in seinem ‚Netz‘ reihum an je vier Mitarbeiter, die montieren“, erklärt Produktionschef Adam Janes.

PERFEKT EINGESPIELTE HANDGRIFFE

Dennis Gault, seit zehn Jahren bei DeVilbiss, ist einer dieser „Pistolen-Helden“. Mit perfekt eingespielten Griffen und in einem beeindruckenden Tempo nimmt unter seinen Händen eine GTi Pro LITE ihre komplette Form an. Die fertige Lackierpistole wandert direkt zu Russel Bownes, der den Pistolenbecher mit Wasser befüllt und an einem Prüfstand mit geübtem Blick eine penible Kontrolle des Sprühverhaltens durchführt.

HIGH SPEED IN DER DEVILBISS-FORSCHUNGSABTEILUNG

Gar auf die Dienste einer High-Speed-Kamera mit 50.000 Bildern pro Sekunde baut Simon Davies im DeVilbiss-Entwicklungslabor. „Wir forschen an einer noch optimaleren Zerstäubung.“ Schließlich solle auch beim Lackieren jeder Handgriff perfekt sitzen.

Andreas Löffler