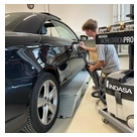
SCHADEN.NEWS



17.09.2025

WERKSTATTABLÄUFE: „ABGESTIMMTE PROZESSE BRINGEN EINFACH MEHR EFFIZIENZ“

Rund 90 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter arbeiten bei Farben Reinhardt in Stadtallendorf (Hessen). Die Lackierabteilung ist mit drei Teammitgliedern verhältnismäßig klein. Diese lackiert jedoch nicht nur Fahrzeuge und Fahrzeugteile, sondern hat in den vergangenen Jahren das Standbein der Industrielackierungen stark ausgebaut. So hat die Arbeit der Lackierer bei Farben Reinhardt auch internationale Relevanz. Das Team beschichtet nämlich unter anderem auch das Interieur für Hotels in ganz Europa.

BEI UMBAU KAMEN AUCH DIE WERKSTATTABLÄUFE AUF DEN PRÜFSTAND

Gerade bei diesem vielfältigen Portfolio spiele das Thema Prozessoptimierung in den mittelhessischen Betrieb eine entscheidende Rolle. „Im vergangenen Jahr haben wir hier im Unternehmen umgebaut und in diesem Zusammenhang auch die Abläufe in der Lackierwerkstatt umfassend auf den Prüfstand gestellt“, berichtet Lars Amrhein, Leiter der Lackierabteilung, im Gespräch mit schaden.news. Damals sei sein Team auch auf Ausrüstung und Verbrauchsmaterialien vom Hersteller Indasa umgestiegen.

AUSRÜSTUNG GREIFT WIE ZAHNRÄDCHEN INEINANDER

Gemeinsam mit Indasa Business Development Manager René Schmitz schauten Lars Amrhein und sein Team gemeinsam darauf, dass nicht nur die Produkte im Einzelnen richtig angewendet werden. „Vielmehr greifen die einzelnen Ausrüstungsbestandteile wie Zahnrädchen ineinander und sorgen so letztendlich für mehr Effizienz“, erklärt René Schmitz. Genau das sei das Prinzip, das sich hinter dem Indasa-System „Process to profit“ verberge, das der Hersteller vor rund drei Jahren auch auf dem deutschen Markt ausgerollt hat.

„STAUBÄRMERE WERKSTATT, BESSERE LACKIERQUALITÄT“

So nutzt das Team der Lackierabteilung den Ultravent-Exzenterschleifer in Kombination mit den Multihole-Schleifscheiben der Indasa HT-Line. Zusätzlich ist das Schleifgerät am Indasa-Werkstattwagen mit integrierter Absaugung angeschlossen. „Dadurch arbeiten unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in einer staubarmen Werkstatt. Das vermeidet Staubeinschlüsse, verbessert die Lackierqualität und trägt auch zur Gesundheit unserer Fachkräfte bei“, erklärt Lars Amrhein.

MATERIALNUTZUNG DURCH FARBSYSTEM OPTIMIERT

Die Verwendung der HT-Line sorge zudem auch noch dafür, dass Ressourcen geschont werden: Durch die farbliche Markierung erkenne der Lackierer, wenn eine Schleifscheibe abgenutzt ist und durch eine neue ersetzt werden muss. „So optimieren wir sowohl die Nutzungsdauer des Materials und letzten Endes auch die Prozesssicherheit.“

PROZESSSICHERHEIT ALS CREDO

Apropos Prozesssicherheit: Diese hat die Lackierabteilung von Farben Reinhardt nach eigenen Angaben auch durch die Verwendung von Evercoat-Spachtel in Verbindung mit Indasa-Schleifmitteln erreicht. „Hier unterstützt unsere Lackierer ebenfalls das Farbsystem, das durch den Wechsel von Rosa zu Grün anzeigt, wann der Spachtel schleifbereit ist“, berichtet Lars Amrhein. Und durch die HT-Schleifscheiben sei auch immer der richtige Abtrag des Spachtels möglich. Der Leiter der Lackierabteilung fasst zusammen: „Diese aufeinander abgestimmten Prozesse bringen einfach mehr Effizienz in unsere Werkstattabläufe.“

Ina Otto