



Der Büromöbelhersteller Wilkhahn hat in neue Maschinen und eine hochmoderne Lackiererei investiert. Die Neuinvestition soll für mehr Flexibilität, kürzere Produktionszeiten und eine gesteigerte Qualität sorgen.

Farbmischung per Fernbedienung

Die neue Fertigungsanlage bei Wilkhahn bietet optimale Bedingungen für die Oberflächenbeschichtung (Fotos: Wilkhahn)



Zur neuen Fertigungsanlage für Oberflächen zählen Maschinen zur Vorbehandlung von Tischplatten sowie für den Auftrag von Furnieren und Lacken. Die unterschiedlichen Arbeitsschritte wie Kalibrieren, Schleifen, Beizen, Lackieren und Trocknen werden dabei in separaten Bereichen ausgeführt, die besonders sensiblen Schritte sogar unter Reinraumbedingungen. Das verkürzt die Prozesszeiten und sichert die hohe Ausführungsqualität der Wilkhahn-Tischprogramme. Neue Möglichkeiten bietet die Anlage auch bei den Plattengrößen: Während vormals Breiten bis 1,30 m verarbeitet werden konnten, sind in der neuen Anlage Tischplatten mit einer Breite von bis zu 1,60 m herstellbar.

Walz-Lackiertechnik übernimmt manuelle Arbeitsschritte

Das präzise und umweltfreundliche Lackieren von Oberflächen erfolgt bei Wilkhahn durch eine so genannte „2-Komponenten-Anlage“. Mit ihr lassen sich die verschiedenen Lackbestandteile per Fernbedienung elektronisch dosieren und mischen. Während der Finish-Lack für die hochwertigen Tischoberflächen nach wie vor Handarbeit erfordert, übernimmt eine Walz-Lackiertechnik den Großteil der bisherigen vorangehenden manuellen Arbeitsschritte. Die optimale Steuerung der Zu- und Abluft sowie modernste Filtertechnik verbessern zudem den Gesundheitsschutz und erhöhen die Arbeitssicherheit im Reinraum. Und durch die Verwendung von Wasserlacken wird der Einsatz lösungsmittelhaltiger Farben weitestgehend vermieden.

Bis zu 80 Prozent Wärmerückgewinnung

Wilkhahn setzt seit Jahren auf umweltfreundliche Verfahren zur Reduzierung des CO₂-Ausstoßes. Einen weiteren Beitrag dazu leistet nun eine Technik zur

Wärmerückgewinnung, die an die neue Oberflächen-Anlage gekoppelt ist. Dabei entziehen langsam rotierende Lamellen (10–20 U/min) der Abluft Wärme, die sie an die von außen zugeführte Frischluft wieder abgeben. Diese Form der direkten Wärmeübertragung ist so einfach wie effizient: Der Wärmerückgewinnungsgrad beträgt bis zu 80 Prozent, sodass im Jahr rund 210 000 kWh Energie eingespart werden. Das entspricht dem jährlichen Energieverbrauch von etwa sieben Einfamilienhäusern.

Wettbewerbsfähigkeit des Standorts erhöht

Individuelle und maßgefertigte Lösungen sind heute mehr gefragt denn je. „Mit der neuen Anlage sind wir für die

Marktanforderungen im Premiumbereich bestens gewappnet: Mehr Flexibilität, kürzere Produktionszeiten und eine nochmals gesteigerte Qualität verbessern unsere Wettbewerbsfähigkeit nachhaltig“, so Wilkhahn-Geschäftsführer Dr. Jochen Hahne. „Dass wir bei Investitionen immer auch die Umwelt im Blick haben, gehört bei uns bereits seit mehr als 20 Jahren zum Selbstverständnis.“ Verschiedene Anbieter waren an dem Projekt beteiligt:

- Die Kalibrier- und Schleifmaschine lieferte die Firma Karl Heesemann,
- die Furniermaschine kam von Kuper,
- die Reinraum-Lackieranlage von Ripert Anlagentechnik und
- die Applikationstechnik steuerte die Firma L&S Oberflächentechnik bei.



Beispiel aus dem Wilkhahn-Tischprogramm