

# Farben und Dekore für den letzten Weg automatisiert aufbringen

Ob Auto, Getriebemotor oder Holztisch – die meisten industriell hergestellten Produkte verlassen die Fertigungshalle heute mit einer hochwertigen Lackierung, die Schutz bietet und die Optik aufwertet. Auch bei Urnen spielt das Design eine sehr große Rolle. Ein Hersteller hat aufgrund steigender Produktionszahlen in einen Ausbau der Automatisierung seiner Lackierung investiert.

Peter Hornschu

Die Firma Heiso, gegründet von Heinz und Josefa Sommer und weiter geführt von Henry Sommer, hat sich auf die Herstellung von Urnen spezialisiert. Mittlerweile ist mit Pascal Sommer auch die dritte Generation im Unternehmen. Ein engmaschiges Vertriebsnetz von Groß- und Einzelhändlern ermöglicht einen europaweiten Vertrieb. Aber auch entferntere Ziele wie zum Beispiel Brasilien werden beliefert. Urnen aus verschiedensten Materialien werden in Lastrup, der Produktionsstätte von Heiso, gefertigt. Ob aus Holz, Naturstein, Keramik oder auch Metall-Werkstoffen, eines haben sehr viele der Heiso-Urnen gemeinsam, sie bekommen eine Lackierung. Die Urnen werden individuell lackiert oder auch in Serien. Bei Heiso stehen dafür fünf Handlackierstände und ein Randkettenau-

tomat zur Verfügung. Die Handlackierung ist unverzichtbar da individuelle Lackierungen und die kleinen Serien auf einer automatischen Linie nicht abbildbar sind.

## Ausbau der Automatisierung geplant

Aufgrund des Fachkräftemangels und der steigenden Produktionszahlen beschloss das Unternehmen, in einen Ausbau der Automatisierung zu investieren. Da der Randkettenautomat in seiner Art typisch mit fest eingestellten Pistolen abgestimmt auf das Produkt arbeitet, sind die Rüstzeiten hoch und die Flexibilität niedrig. Geschäftsführer Henry Sommer hat sich damit auseinandergesetzt, welche Form einer Automation die richtige für sein Unternehmen und zielführend für die Produktion sein könnte. Der Roboter als Werkzeug schien eine passende Lösung für die Aufgabenstellung zu sein und so nahm Henry Sommer Kontakt zu entsprechenden Anbietern auf. In diesem Zuge wandte er sich auch an L&S Oberflächentechnik. Von Anfang an verlief die Zusammenarbeit fruchtbar. Die erste Idee von Heiso kreiste um einen Roboter, der in den vorhandenen Automaten integriert werden sollte, um die Flexibilität zu steigern. Im Rahmen der Beratung durch L&S entwickelte sich der Plan in Richtung einer in sich geschlossenen Anlage. Mithilfe der klaren Zielvorstellungen von Heiso und dem Know-how von L&S konnte schließlich ein schlüssiges Konzept erarbeitet werden.

## Eine neue Lackierlinie

Die Lösung ging über die Integration eines Roboters an den vorhandenen Randketten-

automaten hinaus. Sie bestand aus einer eigenständigen Lackierlinie. Das Konzept der neuen Lackierlinie umfasst Fördertechnik, Abluft- und Filtertechnik, und einen Roboter mit Applikation. Eine kompakte und leistungsstarke Anlage war das Ergebnis. Zentrales Element ist ein Kreisförderer, der in der Lackierposition anhält und den Warenträger rotieren lässt. Der Roboter vom Typ EcoRP 10 R1100 trägt eine Niederdruck-Applikation und wird über eine EcoDose-2K-Anlage mit dem gemischten Farbmaterial versorgt. Die hochflexible Farbversorgung stellt die Standard-Farben und die schnell zu wechselnden Sonderfarben als 1K- und 2K-Systeme bereit. Eine noch originalverpackte Absaugwand, die Heiso für eine andere und nicht umgesetzte Anlage angeschafft hatte, wurde von L&S in diesem Projekt mit eingepflegt und aufgebaut. Der vorhandene Randkettenautomat kann parallel weiter in Betrieb bleiben.

## Ergebnis und Umsetzung

So wurde eine bedienerfreundliche Lackieranlage konzipiert die als Vollautomat eine Vielzahl an Urnentypen und deren Deckel in bester Qualität beschichten kann. Die erreichte Taktzeit von circa 30s je Urne, Urnendeckel entsprechend schneller, bedeutet für Heiso, noch besser auf die wachsende Nachfrage, steigende Absatzzahlen und erreichen weiterer Märkte, reagieren zu können.

Nachdem das Konzept gemeinsam entwickelt und geplant wurde, hat Heiso einen Hallenteil für die neue Anlage ausgewählt und entsprechend hergerichtet. Notwen-



© HEISO

Die Urnen werden individuell oder auch in Serien lackiert – die Gestaltungsmöglichkeiten sind vielfältig.



Die Lackierlinie wurde als in sich geschlossenes System realisiert.

dige Baumaßnahmen wie das Öffnen des Daches für die Abluft oder das Verlegen von Energieleitungen wurden koordiniert und umgesetzt.

Die Anlage wurde in einem vormontierten Zustand angeliefert, sodass die Umsetzung auf der Baustelle zügig voranging und zwischen Montagestart und Inbetriebnahme der Anlage nur wenige Tage vergingen.

Auch fertige Roboterprogramme wurden mitgeliefert. Die Programmierarbeiten wurden in einem Voraufbau bei L&S durchgeführt. Die Heiso-Mitarbeiter wurden von der Inbetriebnahmephase an mit einbezogen und an der Anlage geschult und ausgebildet.

So vorbereitet ging die Anlage zügig in die Produktion und wurde weiter von L&S

begleitet bis die sicher arbeitende Heiso-Mannschaft das System nach kurzer Zeit übernommen hat.

Der enge Kontakt zwischen dem Urnenhersteller und L&S war die Basis für das erfolgreich abgelaufene Projekt. Mit dem guten Service von L&S konnten Optimierungen per Telefon oder mit einem schnellen Besuch erreicht werden.

Wichtig für Heiso war es, alles aus einer Hand zu bekommen, nur einen Ansprechpartner zu haben, und einen verlässlichen Partner für die Zukunft zu haben. Das konnte L&S Oberflächentechnik sehr gut darstellen. //

© L&S Oberflächentechnik

### Autor

**Peter Hornschu**

Vertriebsleiter

L&S Oberflächentechnik

Schloß Holte-Stukenbrock

p.hornschu@ls-oberflaechentechnik.de

www.ls-oberflaechentechnik.de

a  
1  
3  
3  
6