

**Thomas Brosius vor seiner neuen JUMBO-COAT-Beschichtungsanlage. Im Hintergrund (von links) sind Waschkabine, Haftwassertrockner/Einbrennofen und Pulverkabine zu sehen.**

Bild: Itasse

## Neue Pulverbeschichtungsanlage bringt auch neue Kunden

*Wenn die Einkäufer sehen, was Thomas Brosius ihnen alles anbieten kann, kommen sie oft genug aus dem Staunen nicht mehr heraus. Mit seinem Unternehmen leistet er weit mehr für die Kunden als die reine Blechbearbeitung, und das erfolgreich. Einen großen Schritt nach vorne hat ihn jetzt eine neue Beschichtungsanlage gebracht.*

STÉPHANE ITASSE

Lasern und Kanten bieten die meisten Blechbearbeiter, Sägen und Anarbeitung sind auch nicht so außergewöhnlich. Doch mit ihren 60 Mitarbeitern deckt die Brosius Maschinenbau und Stahlkonstruktionen GmbH einen weit größeren Teil der Wertschöpfungskette ab: Von der Konstruktion über das Verschweißen bis hin zur Beschichtung, zur Endmontage und zum Verpacken einschließlich Endkontrolle bekommen die Kunden in Föhren, nahe bei Trier, alles aus einer Hand. „Wir machen für normale Anwendungen alles selbst und haben eine große Fertigungstiefe“, sagt Brosius. Ob Einzelteile oder ganze Baugruppen



Bild: Itasse

**Werkstückaufgabe: Die Blechteile werden an der Hub-Senk-Station auf die Warenträger gehängt.**



Bild: Meeh

**Vor dem Beschichten werden die Teile mittels JUMBO-CLEAN-Waschautomat gereinigt.**



für Maschinen, von 20 mm × 20 mm bis zu 10 m × 4 m, ob aus Stahl, Edelstahl oder Aluminium – alles ist dabei.

Um sein Angebot ausbauen zu können, hat Thomas Brosius in eine eigene Pulverbeschichtungsanlage investiert. Zunächst war es seine Frau, die den Anstoß gab. „Sie hat mir gesagt, wie viel wir jeden Monat für die Lohnbeschichtung ausgeben und dass ich das doch mal durchrechnen sollte, ob sich das nicht lohnt, das selbst zu machen“, berichtet er. Gesagt, getan, mit den Fremdaufträgen aus den Vorjahren konnte Brosius kalkulieren, ob sich die eigene Anlage rechnen würde.

Die Anlage hat Brosius zusammen mit der Meeh Pulverbeschichtungs- und Staubfilteranlagen GmbH, Wimsheim, bis ins Detail geplant, „sodass wir für unseren

Anwendungsfall die optimale Anlagenkonzeption haben.“ Auch der Verpackungsbereich passt von den Räumlichkeiten her in das Gesamtkonzept, und Meeh kümmerte sich auch um die Waschanlage, den Brennofen für das Pulver oder den Verschiebebahnhof und die Transportanlagen für die Teile. „Nur die Aufhängungen haben wir selbst gemacht“, verrät Brosius, „aber das ist für einen Blechbearbeiter wie uns ja auch kein Problem.“

Besonders angetan ist er von der Art, wie Meeh die Referenzen bereitgestellt hat: „Wir haben uns diese Anlagen bei Lohnbeschichtern und einem Kollegen angeschaut. Das machen wir gerne live und sprechen mit den Mitarbeitern, die an diesen Anlagen arbeiten.“ Es habe zwar zwei weitere Angebote gegeben und preislich hätten sie



Bild: Meeh

Die elektrostatische Beschichtung erfolgt manuell.



Bild: Itasse

Nach der Haftwassertrocknung kommen die Teile zum Abkühlen auf den Parkplatz.

nicht weit auseinander gelegen. Brosius war es aber wichtig, „dass man mit jemandem zusammenarbeitet, den man versteht“.

Anschließend ging Brosius daran, für die neue Pulverbeschichtungsanlage eine eigene Halle zu errichten. Vorgaben gab es dabei nur durch das Grundstück. „Viel Platz haben wir aber nicht mehr“, sagt der Geschäftsführer. Auch sei eine Anlage dieser Größe schon ungewöhnlich in dem Unternehmen: Sie misst einschließlich Bahnhof 22,7 m x 14,7 m. Der Bahnhof selbst bietet neben der Hub-Senk-Station noch 23 Stellplätze für die Teile, die dort nach dem Einbrennen des Pulverlacks auch auskühlen. Meeh hat noch mit pfiffigen Ideen dazu beigetragen, den Energieverbrauch zu senken. So ist beispielsweise der Ofen direkt neben der Waschkabine angeordnet – damit kann man ihn auch zum Trocknen der Teile nach der Reinigung nutzen. Solche Details zahlen sich aus: „Der Gasverbrauch war niedriger als gedacht“, sagt Brosius.

Die Teile, die bis zu 2 t Eigengewicht haben können, werden vor dem Vorbehandlungsbereich im Bahnhof mittels einer Hub-Senk-Station an den Trägern aufgehängt. Anschließend werden sie in die Waschkabine eingefahren, nach automatischer Reinigung, getrocknet, pulverbeschichtet, im Ofen vernetzt und zum Auskühlen wieder in den Bahnhof verfahren. Danach kommt noch das Abhängen der Teile einschließlich Sichtkontrolle und das Verpacken. Die Taktzeit für das manuelle Beschichten liegt bei etwa 20 min pro Schiene, das Unternehmen kommt damit auf eine Beschichtungskapazität von 400 bis 600 m<sup>2</sup> pro Tag. Die Nebenarbeiten sind freilich sehr unterschiedlich: „Es gibt ab und zu schöne Bau-

teile zu beschichten und ab und zu weniger schöne“, bringt es Brosius auf den Punkt.

Auf jeder Stufe ist große Sorgfalt gefragt. „Unsere Kunden werden immer kritischer“, erläutert der Geschäftsführer, „wir müssen das Produkt mit den richtigen Maßen und der richtigen Farbe zu 100 % im richtigen Karton haben.“ Sonst könne es passieren, dass ein Monteur auf einer Baustelle in mehreren Tausend Kilometern Entfernung mit dem falschen Teil dastehe. Zwei Mitarbeiter kümmern sich deshalb um die Endkontrolle und das Verpacken. „Das sind nicht nur Verpacker, sondern auch QS-Mitarbeiter“, sagt Brosius. Neben der Anlagenerrichtung kümmerte sich Meeh auch um die Schulung der Mitarbeiter. „Zwei Mitarbeiter waren eine Woche in Wimsheim, um sich mit der Anlage vertraut zu machen“, berichtet der Geschäftsführer, „die sind zurückgekommen und haben vom ersten Tag an problemlos produziert – normalerweise hat man da immer erst eine gewisse Anlaufzeit.“ „Wir haben eine ähnliche JUMBO-COAT-Anlage selbst im Haus als Dienstleistungsbetrieb und um die Mitarbeiter von Kunden nebenher zu schulen“, ergänzt Dietmar Damm, Vertriebsingenieur beim Meeh.

Auch die Anlagentechnik war nach Auskunft von Brosius von Anfang an in Ordnung, in den anderthalb Jahren seit der Inbetriebnahme habe es keinen Stillstand gegeben. Profitiert habe er bei dem Vorhaben davon, dass er vor etwa 15 Jahren selbst so eine Anlage bei seinem damaligen Arbeitgeber installiert und sich damals sehr in die Projektierung eingearbeitet habe: „Das Hintergrundwissen hatte ich noch.“

„Es hat alles gut geklappt“, bilanziert Brosius die Zusammenarbeit. Inzwischen sind



Bild: Itasse

Auch nach dem Einbrennen des Pulverlacks dient der Parkplatz zum Abkühlen.

insgesamt acht Mitarbeiter in einem 12-h-System an der Beschichtungsanlage tätig – und mit ihnen spart Brosius längst nicht mehr nur die Kosten für die Lohnbeschichtung ein. „Mittlerweile machen wir doppelt so viel für Fremde wie für uns, das ist ein richtiges Profit-Center geworden.“ Über die Lohnbeschichtung kann er dann auch den Kundenkreis für die anderen Angebote des Unternehmens erweitern und auch seine übrigen Maschinen in den Hallen besser auslasten.

Dahinter steckt natürlich auch ein gutes Maß an Organisation. Um die Aufträge genau kalkulieren zu können, hat jeder Energieverbraucher bei Brosius einen eigenen Zähler. Neben dem Strom- und Gasverbrauch haben die Verantwortlichen durch das Warenwirtschaftssystem auch einen genauen Überblick über die Pulvermengen. „Der Mitarbeiter wiegt vor Arbeitsbeginn die Pulvermenge und nach dem Auftrag wird der Rest zurückgewogen“, erläutert der Firmeninhaber. „Dadurch habe ich immer den aktuellen Lagerbestand an Pulver und wir haben immer das nötige Pulver da.“

Um Fehler auszuschließen, stellt das Unternehmen seinen Kunden einen Vordruck für die Aufträge auf seiner Internetseite bereit, der auch Angaben zu mitgebrachten Materialien, der gewünschten Vorbehandlung, der Farbe und dem Glanzgrad enthält. „Das dauert, bis solche Papiere erstellt sind, aber mit dem Vordruck haben wir mögliche Fehlerquellen schon eingefangen“, sagt Brosius. Damit gelinge es auch, die Lieferzeiten im Regelfall auf eine Woche zu senken. „Die JUMBO-COAT-Anlage von



Bild: Hasse

**Blick auf die Gesamtanlage einschließlich Bahnhof.**

Meeh hat uns einen wichtigen Schritt nach vorne gebracht“, erläutert Brosius. Vorher habe es ein größeres Hin und Her durch die Fremdvergabe gegeben, jetzt sei er in der

Lage, beispielsweise Musterteile schneller inklusive Beschichtung zu erstellen. „Das funktioniert intern viel einfacher als wenn ich fremde Leute einspannen muss.“