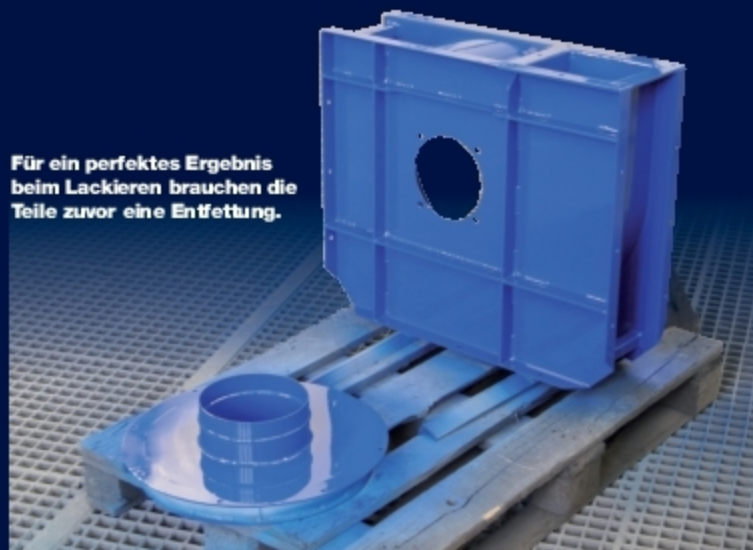


# REINIGUNGSANLAGE NACH MASS STEIGERT QUALITÄT

Für ein perfektes Ergebnis beim Lackieren brauchen die Teile zuvor eine Entfettung.



Mit maßgeschneiderten Absaug-, Lackier- und Heizungsanlagen für Holzverarbeitende Betriebe sowie Lufttechnik-Komponenten für Maschinenbau-Unternehmen ist LBH zu einem Unternehmen mit 80 Mitarbeitern herangewachsen. Eine ungeliebte Arbeit war stets das Entfetten der bis zu 3 Meter großen Teile vor dem Lackiervorgang. Die Installation einer kundenspezifisch angepassten Bupi-Cleaner Powertec Reinigungsanlage von MAP Pamminger brachte neben besseren Reinigungsergebnissen eine erhöhte Effizienz durch Parallelisierung der Reinigungs- und Lackiervorgänge.

**H**olz ist einer der ältesten Bau- und Werkstoffe. Trotz breiter Verwendung von Metall und Kunststoff in vielen Bereichen wird der natürliche und nachwachsende Grundstoff weiterhin zu Produkten für alle Lebensbereiche verarbeitet. Zum Teil erfolgt dies in Industriebetrieben, etwa für die Herstellung von Fußböden, Fenstern oder Serienmöbeln, zum Teil aber in handwerklich ausgerichteten Klein- und Mittelbetrieben, also Tischlereien und Zimmereien.

Diese sind die größte Kundengruppe der LBH Lüftungs-, Behälter- und Heizungsanlagenbau GesmbH mit Sitz in der ehemaligen Bergbaustadt Wolfsegg in Oberösterreich. Seit seiner Gründung im Jahr 1986 erzeugt das Familienunternehmen maßgeschneiderte Absauganlagen für Holzverarbeitende Betriebe. Dazu kamen später als logische Ergänzungen Lackieranlagen, denn auch in diesen spielt die richtige Gestaltung der Absaugung eine wesentliche Rolle, und Heizungsanlagen für die thermische Verwertung der abgesaugten Späne und zugelieferter Hackschnitzel. Heute nutzen auch Maschinenbau-Unternehmen das solcherart aufgebaute Know-how bei Blechverarbeitung und Lüftungsbau, indem sie Ventilatoren und ganze Absauganlagen zur Integration in ihre Maschinen bei LBH beziehen.

**Lackiervorbereitung als Knochenjob.** Ausgeliefert werden 80 % der bei LBH angefertigten Teile – vom Luftkanal bis zum kompletten Ventilator – in lackierter Ausführung. Bevor sie in

die Lackierkabine kommen, müssen sie gereinigt und entfettet werden. „25 Jahre lang wurde dieser Reinigungsvorgang von Hand erledigt“, sagt LBH-Geschäftsführer Christian Greifeneder. „Eine wenig attraktive Arbeit, die noch dazu oft unter Zeitdruck außerhalb der normalen Arbeitszeiten zu erledigen war. Ein echter Knochenjob.“ Zu Beginn des Jahres 2013 war klar, dass an dieser Stelle des Produktionsprozesses, der immer öfter zum Flaschenhals wurde, zur Absicherung der zukünftigen weiteren Entwicklung des Unternehmens ein Methodenwechsel erforderlich war.

**Teilegröße als Herausforderung.** Auf der Suche nach einer geeigneten Reinigungsanlage identifizierte LBH nach ersten Recherchen zwei in Frage kommende Anbieter. „Beide hatten vielversprechende Standardmaschinen, von denen allerdings keine unsere spezifischen Bedürfnisse zur Gänze befriedigen konnte“, sagt Betriebsmanager Christoph Kuzböck. „Da wir zumindest 80 % unserer fertigen Teile maschinell reinigen wollten, verlangten wir nach einem Arbeitsraum, in dem 3 Meter lange, aus Norm-Größformattafeln gefertigte Teile unterzubringen sind.“

Eines der in Frage kommenden Ausgangsprodukte für die kundenspezifische Sondermaschine war die Bupi-Cleaner Powertec 7HP-Kammerwaschanlage in Hubtür-Ausführung des Herstellers Bupi-Golser. Anlässlich eines Werksbesuches konnte die Maschine durch ein hervorragendes Ergebnis bei den Probe-

Zur Heizung der wässrigen Reinigungslösung verwendet LBH die betriebseigene Hackschnittelheizung; eine integrierte Druckluft-Membranpumpe fördert Flüssigkeitsreste aus dem Arbeitsraum der Maschine in den Reinigungsmittelbehälter zurück.

**Verbesserte Qualität.** Im August 2013 während des jährlichen Betriebsurlaubs innerhalb einer Woche durch eigenes Personal installiert und in Betrieb genommen, ist die Anlage seitdem wesentlich mehr im Einsatz, als in der Planung vorgesehen war. „Statt der geplanten drei bis vier Reinigungsdurchgänge pro Tag sind es durchschnittlich zehn“, sagt Christoph Kurzböck. Einerseits erfreut sich das Unternehmen steigender Verkaufszahlen, andererseits werden nunmehr auch andere als die ursprünglich dafür vorgesehenen Gegenstände maschinell gereinigt. „Die umfassende Reinigung aller Teile vor der Weiterverarbeitung kommt ebenso unserer Produktqualität zu Gute wie das bessere Reinigungsergebnis gegenüber der händischen Entfettung.“

„Da zu reinigende Gegenstände ebenso in der Maschine verschwinden wie die Verunreinigungen, haben wir in diesem Bereich der Halle viel Platz, Sauberkeit und Aufenthaltsqualität gewonnen“, sagt Christian Greifeneder. „Die wesentliche Erleichterung ist jedoch der Entfall der ungeliebten Wochenendarbeit, da Reinigung und Lackieren parallel erfolgen.“ \*

[www.map-pam.at](http://www.map-pam.at)  
[www.lbh.at](http://www.lbh.at)

reinigungsdurchgängen mit mitgebrachten Teilen überzeugen. Mit der vom Hersteller für die typischen Verunreinigungen empfohlenen, leicht alkalischen wässrigen Lösung stellte sich mit nur je einem Wasch- und Spüldurchgang zuverlässig die gewünschte Reinheit für das anschließende Lackieren ein.

Beim selben, von MAP Paminger als Vertriebspartner von Bupi-Golser arrangierten Termin konnten sich die Besucher auch ein Bild von der Kompetenz des Herstellers im Bau von Sonderausführungen machen. „Ob es um Lkw-Achsen geht, um Kurbelwellen oder um Mähbalken, es gibt kaum eine Herausforderung, die von Bupi-Golser auf diesem Gebiet noch nicht angenommen und mit Abwandlungen der bewährten Bupi-Cleaner-Reinigungsanlagen gelöst hätte“, weiß MAP-Großkundenbetreuer Johann Pührer. „Die größte bisher gebaute derartige Maschine mit 3 x 2 Metern nutzbarer Fläche dient der Reinigung hydraulischer Abbruchhämmer und Abbruchzangen mit bis zu 5 Tonnen Gewicht.“ So stellte es für Bupi-Golser keine Schwierigkeit dar, die Maschine so zu vergrößern, dass das Kantenmaß des quadratischen Gitterrostes bei der LBH-Maschine 2.250 mm beträgt statt der 1.700 mm der größten Serienausführung 7HP.

**Öko-Energie und Flüssigkeitsrückführung.** Ein weiteres Auswahlkriterium stellte für LBH die Möglichkeit dar, die Anlage statt mit der serienmäßig eingebauten elektrischen Heizung für das Reinigungsmedium mit Wärmetauschern zum Anschluss an das firmeneigene Heißwasser-Netz auszustatten. „Wir sind Hersteller von Hackschnittelheizungen und betreiben als Referenzanlage und zur Versorgung unseres Betriebs und der Umgebung ein Nahwärmekraftwerk“, sagt Greifeneder. „Da wäre es ein Unding, nicht auf diese Energiequelle zurückzugreifen.“ Tatsächlich erspart sich das Unternehmen auf diese Weise Stromkosten von rund 9.000,- Euro pro Jahr, sodass sich die Mehrkosten der Wärmetauscher innerhalb etwa eines halben Jahres amortisiert hatten.



**„VENTILATOREN WIE DIESER GEHÖREN ZU DEN TYPISCHEN PRODUKTEN DER LBH.“**

Christoph Kurzböck,  
 Betriebsmanager bei der LBH Lüftungs-, Behälter- und  
 Heizungsanlagenbau GesmbH in Wolfsegg