



Qualität nicht nur für den Prüfer

Qualitätszertifikate als Hilfsmittel für Prozesssicherheit und Qualität

Ein Lohnbeschichter in Gerstungen sieht Zertifizierungen nicht als notwendiges Übel, sondern als Möglichkeit, die eigenen Prozesse auf dem höchsten Qualitätsniveau zu halten. Projekte wie das zweithöchste Gebäude Frankfurts – der Tower 185 – verdeutlichen den Erfolg.

Zertifizierungen sind lästig. Und sie kosten Zeit. Sie kosten Geld. Deshalb werden sie nicht selten als notwendiges Übel angesehen. Doch es gibt auch eine andere Betrachtungsweise: Man kann die Zertifizierung auch als Unternehmensanspruch verstehen, dem Kunden die bestmöglichen Prozesse anzubieten. Wer diese Sichtweise verinnerlicht und im Produktionsalltag etabliert, kann nicht nur unangemeldeten Besuchen der Prüfer gelassen entgegensehen – auch die Anzahl und Schwere berechtigter Regressforderungen lässt sich so minimieren.

„Als Lohnbeschichter hat man einen hohen Anteil an der Steigerung der Wertigkeit von Produkten – bei gleichzeitig geringer Wertschöpfung“, erläutert Marco Platzdasch, Prokurist der Firma MBG aus Gerstungen. „Ein Fassadenprofil zum

Beispiel kostet mehrere hundert Euro – der Beschichtungswert dagegen liegt unter 10 Euro. Dennoch ist das Risiko, durch Beschichtungsmängel einen großen finanziellen Schaden zu verursachen, sehr hoch, da eine mangelhafte Oberfläche aufwändige Sanierungsarbeiten oder den Austausch ganzer Elemente verursachen kann.“

Gerade bei exponierten, renommierten und großen Projekten können die finanziellen Folgen einer Regressforderung für den Beschichter dramatisch sein. MBG hat 2011 200.000 m² Fassadenelemente des zweitgrößten Gebäudes in Frankfurt gepulvert, den 200 Meter hohen Tower 185. „Wenn bei so großen Projekten hinterher irgendetwas nicht stimmt, wächst sich das schnell zu einer finanziellen Katastrophe aus“, bringt es Platzdasch auf den Punkt. „Reklamationen in einer solchen Größen-

Bild links: Makellos pulverbeschichtete Fassadenprofile, Qualität: „Seaproof +“.

Bild Mitte: 16 Meter Entfettung mit dichtem Düsenbesatz bei der neuen IQC-Vorbehandlungslinie.

Bild rechts: Die neue IQC-zertifizierte, chromfreie Vorbehandlungslinie ist 75 Meter lang.

ordnung können für jeden Lohnbeschichter existenzgefährdend werden. Deshalb haben wir uns entschlossen, aus purem Eigeninteresse keine Experimente zu machen.“

Hoflieferant von Wicona

Als der Profilsystemer Wicona Ende der neunziger Jahre in Gerstungen ein neues Zentrallager errichtete, sollte vor Ort ein Lohnbeschichter angesiedelt werden, der die Veredelung der Produkte unmittelbar übernehmen konnte. Immerhin 50 bis 60 Prozent der Wicona-Profile werden gepulvert oder eloxiert – insbesondere Fenster- und Türprofile. So wurde die MBG Metallbeschichtung Gerstungen GmbH gegründet und startete im Oktober 1999 die Produktion – vom Wicona-Zentrallager quer über den Hof ganz leicht per Gabelstapler erreichbar. Aber gerade für einen großen Systemprofiler ist eine definierte Qualität wichtig. Deshalb nahm MBG unmittelbar eine Zulassung nach den GSB-Richtlinien in Angriff und erreichte diese bereits nach einem Jahr. Mit dem klassischen Fassadenbeschichter und anfänglich 30 Mitarbeitern und Einschichtbetrieb ging es seitdem stetig bergauf. Heute beschäftigt das Unternehmen 110 Mitarbeiter und die Produktion läuft dreischichtig. Doch saisonale Schwankungen – im Frühjahr und Sommer platzt die Fertigung aus allen Nähten

und im Winter herrscht aufgrund nachlassender Bautätigkeit Flaute – ließen die Verantwortlichen nach Möglichkeiten für eine gleichmäßigere Auslastung suchen. Die Lösung führte in neue Märkte wie den Maschinenbau, industrielle Anwendungen und auch Automotive-Zulieferer. Deshalb war eine hohe Flexibilität bezüglich der zu beschichtenden Substrate nötig. 2007 begann MBG, die eigenen Prozesse präziser zu definieren und das Qualitätsmanagement zu verbessern. Daraus folgte 2008 die ISO-Zertifizierung. „Wir wollten unsere Fertigung auf eine neue Stufe heben“, erklärt Platzdasch. „Denn bis dahin hatten wir Stahl, Zink und Aluminium durch eine Vorbehandlungslinie gefahren. Aber das entsprach nicht unseren Ansprüchen an die Qualität.“

Als Fassadenbeschichter war es das primäre Ziel, die Aluminiumbeschichtung auf das bestmögliche Niveau zu heben und den GSB-Premiumbeschichter-Standard mit dem Zertifikat „Seaproof +“ zu erreichen. Die Aufgabe, hier ein geeignetes Konzept zu entwickeln und umzusetzen, delegierte das Unternehmen an die Chemal GmbH und so gelang es laut Aussage von MBG relativ zügig, den neuen Standard zu erreichen.

„Die GSB-Richtlinien lassen es nicht zu, dass bei einem Premiumbeschichter unterschiedliche Substrate durch eine Vorbehandlung fahren“, erläutert Wolfgang Maus, Geschäftsführer von Chemal. Das ist auch nachvollziehbar, denn wenn Stahl, Zink und Aluminium durch ein- und dieselbe Beize gefahren werden, entstehen auf dem Aluminium Zinkat-Abscheidungen, die einer guten Schichthaftung im Wege stehen und sich mit dem Status „Seaproof +“ nicht vertragen.

Damit wären die Stahlkunden durch den höheren Beschichtungsanspruch für das Aluminium weggefallen. Deshalb entschied man sich im September 2010, eine separate Stahlvorbehandlung aufzubauen. Vorausschauenderweise hatten die Planer bereits 1999 Platz für eine weitere Vorbehandlungslinie in der Säuretaße gelassen.

Für die Realisierung der Stahl-Vorbehandlung wandte sich MBG damals an den Anlagenbauer Afotek und die Chemal GmbH, die gemeinsam ein maßgeschneidertes Konzept erarbeiteten.

Zertifizierung für Stahlbeschichtung

Nachdem im Bereich der Aluminiumbeschichtung bereits die höchste Güteklasse eingeführt war, suchte MBG auch im Bereich der Schwarzstahlbeschichtung nach einer Möglichkeit, seine Prozesse zertifizieren zu lassen. Das Unternehmen wandte sich der 2011 auf der GSB-Hauptversammlung in Düsseldorf neu ausgelobten Gütegemeinschaft IQC-Industrie Quality Coatings zu. Deshalb wurde die neue Anlage konsequenterweise gleich auf diesen Standard ausgerichtet. „Wir sind seit September 2012 als erstes IQC-Mitglied der Klasse 2 zertifiziert“, so Platzdasch. „Laut der aktuellen Listen gibt es bisher nur vier zertifizierte Mitglieder.“

Der Aufbau wurde logistisch optimal gelöst, denn der Vorbehandlungstunnel wurde in der laufenden Produktion in exakt definierten Zeitfenstern aus vorgefertigten Modulen innerhalb von sechs Monaten aufgebaut – regelmäßig in Wochenendarbeit. Da – wie bei der bestehenden Anlage – wieder Hero Fördertechnik zum Einsatz kam, funktionierte das Einschleifen der neuen Vorbehandlung reibungslos. „Es gab nur zwei Tage, an denen eine stundenweise Produktionsunterbrechung zwecks Ketteneinbindung notwendig wurde“, freut sich Platzdasch. „Der IQC-Standard wurde fast unmittelbar nach der Inbetriebnahme erreicht und seit Juli 2012 steigt die Auslastung kontinuierlich.“

Abwasserneutral

Von Vorteil war außerdem, dass die Abwassertechnik nicht vergrößert werden musste. Da in der GSB-Vorbehandlung mit einer sauren Beizentfettung gefahren wird, die den empfohlenen Abtrag von etwa

