



Bilder: BG

Mit Pioniergeist zum Erfolg

15.000 Stunden Salzprühtest und noch kein Ende in Sicht

Im Bereich des schweren Korrosionsschutzes kommen die Bauteile mit vielen aggressiven Stoffen in Berührung. Ein mangelhafter Beschichtungsaufbau kann erhebliche Probleme zur Folge haben. Daher ist die Herausforderung für Beschichter groß. Nun feierte ein fränkischer Lohnbeschichter 10-jähriges Bestehen.

Unter dem Motto „10 Jahre BOT und kein Ende in Sicht“ feierte die BOT Oberflächen-technik GmbH aus Kulmbach am 1. September 2016 ihr Jubiläum. Insgesamt rund 100 Gäste waren angereist, um in der neu gebauten und festlich geschmückten Lagerhalle den Aufstieg und Erfolg des Unternehmens zu würdigen.

Gleichzeitig wurden die Feierlichkeiten dazu genutzt, die neue Halle einzuweihen. Mit rund 5000 Quadratmetern und 12 Meter Höhe soll die Halle als reine Lagerhalle genutzt werden. „Wir haben in den letzten Jahren einen enormen Aufwuchs bekommen und müssen dringend die Produktion erweitern. Die Regale aus der Bestands-halle werden jetzt alle in die neue Halle überführt. Dadurch gewinnen wir Platz für neue Anlagen“, erklärt Klaus-Dieter Gerwert, Geschäftsführer der BOT. Außerdem schafft die neue Halle zusätzliche Verladefläche und

hilft, der täglichen Masse an LKWs gerecht zu werden. Für den Bau der Halle hat das Unternehmen eine zweistellige Millionen-summe investiert.

Aller Anfang ist schwer

Geht man 10 Jahre zurück zu den Anfängen der BOT hatte wohl niemand mit einem solchen Erfolg gerechnet. Damals übernahm der Firmeneigentümer Dr. Hölscher den insolventen Betrieb Galler Lager- und Regaltechnik GmbH. Zu diesem Zeitpunkt zählte das Unternehmen nur 4 Mitarbeiter. Nach dem Ausscheiden der Familie Galler und der Umbenennung der Oberflächenaktivitäten in BOT Oberflächentechnik GmbH konzentrierte sich das Unternehmen zunehmend auf die Lohnbeschichtung. Vor allem mit der Entscheidung 2008 Klaus-Dieter Gerwert als Geschäftsführer in die Firma zu

Insgesamt rund 100 Gäste waren angereist, um in der neu gebauten und festlich geschmückten Lagerhalle das Jubiläum und den Erfolg von BOT zu feiern.

holen, hatte man auf den richtigen Mann gesetzt. Unter seiner Führung wuchs die BOT zu einem der führenden Lohnbeschichter in Europa im Bereich großvolumiger Bauteile. Mittlerweile zählt das Unternehmen 169 Mitarbeiter.

BOT verfügt europaweit über eine der größten KTL-Anlagen: Hier können Werkstücke mit bis zu einer Größe von 12.200 x 700 x 2.300 mm und 2 Tonnen Einzelgewicht durchgehend und vollautomatisch beschichtet werden. Die Durchlauf-Pulverlackieranlage lässt sogar Werkstücke bis zu einer Breite von 1.500 mm zu.

Maßgeblich verantwortlich für diesen Erfolg ist die Beschichtungstechnologie OR 6000. Es handelt sich dabei um einen neuartigen und vollautomatischen Beschichtungsprozess, indem die Dosierungen von Chemikalien, deren exakte Temperierung sowie die Verweildauer und Bewegungen der Werkstücke in den Tauchbecken exakt analysiert und aufeinander abgestimmt wurden. „Die OR 6000 war eigentlich eine Zufallsentwicklung. Wir hatten sehr hohe Anforderungen seitens eines Kunden und da war unser Pioniergeist geweckt“, berichtet Gerwert stolz. „Mit diesem Beschichtungssystem kombinieren wir die Vorteile von Tauch-Zinkphosphatierung, kathodischer Tauchlackierung (KTL) und Pulverlack und schaffen damit sensationelle Ergebnisse.“

Garantierte Beschichtungsqualität

Um die Qualität der eigenen Beschichtung bewerten zu lassen, wendete BOT sich 2011 an das Institut für Lacke und Farben (iLF). Cornelia Dreyer präsentierte stellvertretend für das Institut die Ergebnisse der Untersuchungen. Sichtlich beeindruckt berichtete sie, dass der Korrosionsschutz von BOT alle Prüfkriterien auf Anhieb bestanden habe. Mittlerweile wurden sogar schon 15.000 Stunden Salzprühtest getestet, wobei immer noch keine Ermüdungserscheinungen erkennbar sind. Zudem konnten an beschichteten Schweißnähten, die bekanntermaßen sehr anfällig für Korrosion sind, nach 6000 Stunden NSS weder Enthaftung noch Ermüdung festgestellt werden. „Vor kurzem habe ich eine neue Versuchsreihe in Auftrag gegeben – diese soll nun bis zur Zerstörung

der Schicht führen. Allerdings gehen wir alle davon aus, dass man irgendwann am Prüf-Ritz durch das Blech schaut, aber die Beschichtung in Ordnung ist“, schmünzelt Gerwert. „Diese Qualität verschafft uns einen ganz klaren Marktvorteil, da wir in diesem Segment ein Alleinstellungsmerkmal haben.“

Auch Dr. Thomas Herrmann, öffentlich vereidigter Sachverständiger für Korrosionsschutz, betont in seinem Vortrag, dass es gerade im Bereich des schweren Korrosionsschutzes von Bedeutung sei, dass ein Unternehmen seine Möglichkeiten und Grenzen kennt, um überhaupt Garantien ausstellen zu können. Lobend erwähnt Herrmann außerdem die auf die Produkte der BOT zugeschnittene KTL. Diese habe laut Hermann ein hervorragendes Eindringverhalten in Vertiefungen und eine sehr gute Lackfilmhaftung.

In einer anschließenden Werksführung konnten sich die zahlreichen Gäste selbst von den Beschichtungstechnologien und den Anlagen überzeugen. Leider konnte der Prozess nicht im laufenden Betrieb gesehen werden, da eine Modernisierung der Heizung anstand.



Während der Werksführung konnten die Gäste den kompletten Beschichtungsprozess vom Strahlen über die Vorbehandlung und die KTL bis hin zur Pulverapplikation mit Einbrennprozess nachverfolgen.

Wertschätzung schafft Wertschöpfung

Dass die Mitarbeiter einen hohen Stellenwert in dem Unternehmen genießen, wurde den ganzen Abend über deutlich. In seiner Ansprache lobt Gerwert besonders das Engagement seiner Mitarbeiter. Außerdem wurde der Festakt dazu genutzt, Stefan Astner, Qualitätsbeauftragter bei BOT, in den Ruhestand zu verabschieden. Als einer der längsten Mitarbeiter war Herr Astner von 1979 bis 2016 für das Unternehmen tätig und nicht nur seine Rede zeigte, dass ihm der Abschied sichtlich schwer fällt.

Für die Zukunft hat Gerwert weiterhin große Pläne. Ein Wachstumspotential sieht er vor allem im Bereich OR 6000. Auch über den Bau einer dritten Halle denkt er bereits nach. „Wir haben eine hervorragende Auftragslage, eine geprüfte und bescheinigte Qualität und noch viel Pioniergeist für weitere Entwicklungen. Besser hätten die ersten 10 Jahre nicht laufen können und wir wollen diesen Vorsprung nutzen, um auch in den kommenden Jahrzehnten alle weiteren Herausforderungen zu meistern“, resümiert Gerwert am Ende eines langen, stimmungsvollen Tages. *BG*

i BOT Oberflächentechnik GmbH
www.bot.eu/de

JUMBO-COAT®
MEEH
PULVERBESCHICHTUNGSTECHNOLOGIE

- Vorbehandlung
- Nasslackierung
- Pulverbeschichten
- Fördertechnik

JUMBO-COAT®
Pulverbeschichtungs-
und Nasslackier-Anlagen
auch für Großteile **bis 8000 kg**

MEEH Pulverbeschichtungs-
und Staubfilteranlagen GmbH
Tel. 07044 95151-0 · www.jumbo-coat.de

Galvanikgleichrichter

für jede Anwendung die optimale Lösung

Luft- oder Wasserkühlung



z.B. **PSP Tower**

Das Chamäleon unter den Gleichrichtergeräten (luftgekühlt)

- Weniger Hochstrommodule (1500A) = mehr Zuverlässigkeit
- Flexibel einsetzbar; schnell erweiterbar von 1500 A – 7500 A

z.B. **Omega XL 2.0**

Das ultrakompakte Gleichrichtergerät, wassergekühlt in Niederflurtechnik bis 2500 A

- Effiziente Kompaktbauweise
- Spritzwassergeschützt IP54
- Servicefreundlich

www.munk.de

MUNK
WE HAVE THE POWER!