

## Mit Qualität und Zuverlässigkeit zum Ziel

Medifa hat sich am neuen Standort und nach 20 Jahren Qualität und Zuverlässigkeit wieder für eine NOPPEL-Vorbehandlungs- und Pulverbeschichtungsanlage entschieden.



### Daten zur Anlage

#### Werkstück-Abmessungen:

- Länge 3000/3.500 mm,
- Breite 800/500 mm,
- Höhe 1.800 mm
- Werkstückgewicht: max. 100 kg/Teil

#### Verfahrensbereiche:

- Durchlauf-Vorbehandlungsanlage
  - Haftwassertrockner, direkt gasbeheizt
  - Automatik-/Hand-Pulverkabine mit Zyklon-Rückgewinnung
  - Hand-Pulverkabine
  - Pulvereinbrennofen, indirekt gasbeheizt
  - Kühlzone
  - Transport mit Kreisfördertechnik
- 
- Transportgeschwindigkeit: 1,2 m/min per FU einstellbar
  - Gesamtgröße der Anlage: 41 x 18 m



## Mit Qualität und Zuverlässigkeit zum Ziel

Firmenname und Besitzer haben sich über die letzten 20 Jahre geändert – von Medikomp GmbH über Stahl Metall und Medizintechnik GmbH zu Medifa Metall und Medizintechnik GmbH. Geblieben ist die NOPPEL-Vorbehandlungs- und Pulverbeschichtungsanlage: zuverlässig, produktiv und wartungsfreundlich.

Als man 2021 den Entschluss gefasst hat den gemieteten Standort in Rastatt zu verlassen und in eigene Räumlichkeiten umzuziehen, gab es sogar Überlegungen die vorhandene Anlage mit umzuziehen. Aufgrund der dabei entstehenden Produktionsunterbrechung hat man sich dann doch für eine neue, moderne Anlage entschieden.

Da man mit der vorhandenen Vorbehandlungs- und Pulverbeschichtungsanlage über die gesamte Betriebszeit rundum zufrieden war, ist die Entscheidung für die Fa. NOPPEL als Lieferant der neuen Anlage leicht gefallen.

Selbstverständlich wurde bei der Projektierung der neuen Anlage die Chance genutzt Maßnahmen zur Energie- und Ressourcen-Effizienz zu integrieren.

## „N“ wie Nachhaltigkeit

U.a. wurden die Sprüh-Pumpen der Vorbehandlungsanlage selbstverständlich mit Hoch-Effizienz-Motoren und Frequenzumrichter zur Sprühdruk-Steuerung ausgestattet.

Durch lange Abtropf-Zwischenzonen und das Kaskaden-Spülsystem wird der Frischwasser-Bedarf und Schmutzwasser-Anfall so weit reduziert, dass auf eine eigene Schmutzwasser-Behandlungsanlage verzichtet werden kann.

Unterstützt wird das Spülkonzept durch die Enthärtungs- und Umkehrosmoseanlage, die frisches VE- Wasser für eine optimale Schluss-Spülung zur Verfügung stellt.





Wo früher nur eine Automatik-Pulverkabine mit kleinen Nachbeschichter-Öffnungen vorhanden war, ist heute eine moderne GEMA-Pulverkabine für den Automatik-Betrieb mit Werkstückerkennung und Zyklon-Pulverlack-Rückgewinnung sowie einem großen Handbeschichter-Bereich vorgesehen. Zusätzlich ist eine separate Hand-Pulverkabine für Einzelteile, Kleinserien oder zur zusätzlichen Nachbeschichtung von besonders schwierig zugänglichen Werkstück-Bereichen integriert.

### **Energie-Effizienz wird groß geschrieben**

Haftwassertrockner und Pulvereinbrennofen sind als Blocktrockner angeordnet und zusammengebaut, um die Trockner-Oberfläche zu reduzieren. Gemeinsam mit den effektiven A-Schleusen zur Wärme-Zurückhaltung und der ISOPLUS-Isolierung wird der Heiz-Energiebedarf deutlich reduziert. Nachrüstungsmöglichkeiten für Elektro-Heizregister für Hybrid-Beheizungen sind, neben Möglichkeiten zur Wärmerückgewinnung aus den heißen Abgasen, ebenfalls vorgesehen.

Eine Invers-Kreisfördertechnik mit oben offenen und unten geschlossenen Förderschienen verhindert dass Verschmutzungen aus den Schienen auf die Werkstücke gelangen.



## Insolvenz in der Corona-Krise

Die Medifa-Gruppe musste leider, mitten in der Corona Krise, Ende 2022 Insolvenz anmelden. Auch der neue Standort in Steinbach bei Baden-Baden war davon betroffen. Bis zur Klärung der Gesamtsituation musste die Inbetriebnahme eingestellt werden.

Der Insolvenzverwalter von Schulze & Braun, Hr. Dr. Dirk Pehl, beauftragte die Fa. sy.con GmbH mit der Betriebsfortführung, die Klaus Bretz als Werksleiter einsetzte. Schnell erkannte Hr. Bretz das Potenzial von Medifa und nahm Kontakt mit den Bestandskunden auf und machte sich auch auf die Suche nach Neukunden.

So erhielt man einen längerfristigen Auftrag über die Lieferung von Gehäusen für Ladestationen, und es wurden Folgeaufträge zugesagt.

Nun konnte der Betrieb aus eigener Kraft mit guten Aussichten auf weiteres Umsatzwachstum weitergehen. Nachdem die Altanlage nicht mehr zur Verfügung stand, musste die neue Vorbehandlungs- und Pulverbeschichtungsanlage am neuen Standort zeitnah in Produktion gehen, um die Pulverbeschichtung der Werkstücke durch-

führen zu können.

## Kurzfristige Inbetriebnahme

Der Sinsheimer Anlagenbauer NOPPEL bündelte kurzfristig seine Personal-Kapazitäten und in kürzester Zeit wurden die noch offenen Arbeiten erledigt und die Anlage gemeinsam mit dem Pulvertechnik-Lieferanten Fa. GEMA in Betrieb genommen, so dass die Produktion direkt im Anschluss starten konnte, damit die von Fa. Medifa zugesagten Liefertermine eingehalten werden konnten.

## Ein Dankeschön für die Unterstützung

Ein großes Lob geht von Medifa an das NOPPEL-Team, das innerhalb von 14 Tagen die Anlage fertiggestellt und in Betrieb genommen hat.

Nach der Inbetriebnahme wurde direkt mit dem Produktionsbetrieb gestartet. Von Beginn an wurde zuverlässig die geforderte hohe Vorbehandlungs- und Pulverschichtungs-Qualität erreicht.

Auch die installierten Effizienz-Maßnahmen zur Reduzierung des Energie- und Frischwasser-Bedarfs wirken nachhaltig und reduzieren spürbar die Betriebskosten.

