



Mit doppelter Kapazität, aber trotzdem pünktlich fertiggestellt: Caldan hat das Fördersystem für die Lackiererei im neuen Vaillant-Werk in der Slowakei geliefert.

System, das besser und flexibler war als das erste.“ Die nächste Herausforderung bestand darin, die Förderanlage in sehr kurzer Zeit herzustellen und aufzubauen. Als entscheidender Faktor erwies sich dabei laut Henningsson die gute Beziehung zwischen den Teams von Caldan und ITS. Beide Unternehmen arbeiten schon seit mehr als zehn Jahren zusammen.

Werkstücke können bis zu 140 Kilogramm wiegen

Mittlerweile ist das Power&Free-Förder- system fertiggestellt: Auf einer Schienellänge von insgesamt 3.385 Metern befördern 270 Transportwagen die Gehänge – und das auf der ursprünglich nur die für die halbe Kapazität vorgesehenen Fläche.

Die Werkstücke sind dabei bis zu $2.600 \times 400 \times 1.900$ Millimeter groß. Jeder Transportwagen verfügt über zwölf Rollen und kann damit ein Gewicht von bis zu 140 Kilogramm befördern. Alle 26 Sekunden befördert ein Wagen sein Werkstück zur Vorbehandlung, in eine der 16 Stationen für die Lackierung der unterschiedlichen Teile mit unterschiedlichen Farben oder zur Trocknung. „Es ist nicht einfach, eine Anlage zu bauen, die diese Komplexität umsetzen und dabei eine große Zahl unterschiedlicher Teile lackieren kann. Aber sie gibt dem Kunden eine größere Flexibilität in der Produktion und ermöglicht es ihm, sie in Zukunft noch zu skalieren“, sagt Henningsson.

„Das ist unmöglich“, dachte sogar auch Fabrikplaner Fabian Struif zunächst, als Vaillant von ihm verlangte, die Produktionskapazität zu verdoppeln. Er erinnert sich: „Mein erster Gedanke war: Das ist machbar, aber nicht in dem Zeitrahmen, weil der Produktionsstart schon festgelegt war. Doch Caldan und ITS haben das Gegenteil bewiesen. Gerade einmal neun Monate später war das Werk startklar.“

 Caldan Conveyor A/S
www.caldan.dk

Wärmepumpen-Boom bringt Projektpartner ins Schwitzen

Nach Abschluss der Planungsarbeiten für eine neue Fabrik wollte der Kunde plötzlich die doppelte Produktionskapazität – auf der gleichen Fläche. Gemeinsam gelang es den drei Projektpartnern trotzdem, die neuen Anforderungen umzusetzen – sogar im ursprünglichen Zeitrahmen.

Angesichts eines unerwarteten Produktionsanstiegs musste ein Fördertechnikhersteller in einem Projekt plötzlich die Kapazität verdoppeln. Mit gemeinsamer Anstrengung aller beteiligten Unternehmen gelang es dennoch, die Anforderungen noch im ursprünglichen Zeitrahmen umzusetzen.

Zeitweise sah es richtig gut auf dem europäischen Wärmepumpenmarkt aus. Die Nachfrage stieg Jahr um Jahr, und so entschloss sich auch die deutsche Vaillant Group, ein neues Werk in der Slowakei zu bauen. Der dänische Fördertechnikhersteller Caldan Conveyor A/S sollte dazu laut eigener Mitteilung eine neue Power&Free-Hängebahn für die Lackiererei liefern.

Routineauftrag wird zur Herausforderung

Zunächst sah es ganz nach einem Routineauftrag aus. Doch die Überraschung für Caldan-CEO Claus Nørgaard folgte wenige Wochen später: Die Produktion für

den Auftrag war schon angelaufen, als der Kunde anrief und ein System mit der doppelten Kapazität verlangte.

„Wir waren dabei, ein riesiges Förder- system zu bauen, um 150.000 Wärmepumpen pro Jahr durch die Lackiererei zu fördern. Deshalb war es eine positive Überraschung, als wir hörten, dass sie den Ausstoß auf 300.000 Wärmepumpen pro Jahr verdoppeln wollten“, erinnert sich Nørgaard. Dennoch war zunächst unklar, ob und wie das Projekt entsprechend an die neuen Anforderungen adaptiert werden könnte. Immerhin waren mit Caldan, der tschechische Lackieranlagenhersteller ITS und dem Endkunden Vaillant drei Unternehmen involviert.

„Wir fuhren sofort zu Vaillant und verbrachten zwei Tage in Deutschland am Reißbrett, um zu entwerfen und auszuarbeiten, wie wir die Anforderungen in dem bestehenden Grundriss des neuen Werks realisieren können“, sagt Projektmanager Marcus Henningsson. „Heraus kam ein