



Schwefelsäure, Beizspüle, Brünierbad und mehr: Die Verweildauer in den verschiedenen Chemikalien ist exakt vorgeschrieben.

erweitert, die letzte große Investition liegt gerade einmal drei Jahre zurück. Damals baute Kampka seine bislang größte Brünieranlage mit 22 Becken. In dem schmalen Gang neben der Anlage stehen Paletten mit Kundenteilen und Körbe voll mit Werkstücken. Die Streben des Kranportals reichen bis knapp unter die Decke – hier zählt jeder Zentimeter. Noch enger wurde es in der kleinen Nebenhalle, in der die alte Phosphatieranlage stand.

Die Aufgabenstellung

„Die neue Anlage sollte so eng wie möglich an die Wand, damit wir später noch Platz für neue Projekte haben“, sagt Schmid. Aufgrund des gewölbten Tonnendachs keine einfache Aufgabe, da der Kran eine bestimmte Hubhöhe benötigt, um die Werkstückkörbe sicher von einem Becken in das nächste befördern zu können. „Die einzige Möglichkeit, den Kran nahe an die Wand zu bekommen und trotzdem die erforderliche Hubhöhe zu erreichen, war das Kranportal anzuschragen. Das ist zwar von der statischen Berechnung etwas kniffliger, doch mit solchen Projekten kennen wir uns aus“, sagt Lang bei der Übergabe des fertigen Portals an den Kunden.

Spezielle Lösung mit Standardkomponenten

Möglich wurde diese Sonderkonstruktion schließlich durch eigens entwickelte, höhenreduzierte Krankopfräger und den Einsatz der platzsparenden STD50-Doppelkettenzüge von STAHL CraneSystems. Der süddeutsche Spezialist für Hebeteknik und Krankomponenten lieferte zudem die Fahrtriebe sowie die zusätzlichen Hilfshubwerke, mit denen große Einzelstücke auch

ohne Korb durch den Veredelungsprozess befördert werden können. „Die Hebezeuge von STAHL CraneSystems eignen sich perfekt für unsere Arbeit“, Rudolf Lang. „Wir haben hier ein hochwertiges Basisprodukt, das wir je nach Anforderung für unsere Zwecke anpassen können.“ Schmid erwartet, dass er mit der neuen Anlage seinen Durchsatz in der Phosphatierung gut und gerne verdoppeln wird.

Ökologische Aspekte des Kraneinsatzes

Doch die Modernisierung der Anlagen hatte noch andere Gründe: Auch Umwelt, Arbeitssicherheit und Qualität spielten eine Rolle. Inzwischen konnten die Rezertifizierung nach ISO 9001 und die Audits für die Umweltzertifizierung nach ISO 14001 erfolgreich durchgeführt werden, von der sich Schmid weitere Vorteile bei seinen Kunden verspricht.

Vielleicht auch Nummer vier

Zudem ist die Anlage für die Automatisierung vorbereitet, die von zunehmend mehr Kunden gefordert wird und auf die Kampka in naher Zukunft umstellen will. „Durch die Modernisierung haben wir jetzt drei moderne Anlagen, das sollte für die nächsten zehn bis 15 Jahre reichen“, meint Schmid. Was ihn nicht davon abhält, sich bereits nach neuen Oberflächen und Veredelungen umzuschauen, die er in Zukunft anbieten will. „Neben der neuen Phosphatierung ist jetzt ja noch Platz für eine vierte Anlage, wenn auch nicht mehr viel“, erklärt Schmid. Lang bleibt auch dabei weiterhin gelassen, denn mit Kranen in beengten Verhältnissen kennt er sich aus.