

## EDITORIAL

Verehrte Leserin, verehrter Leser,  
liebe Kunden und Mitarbeiter,

### 30 Jahre SLF – Wir haben Geburtstag!

Aus einem anfänglichen Vertriebsbüro der damaligen Schlick-Gruppe in den neuen Bundesländern haben wir uns zu einem mittelständischen, familiengeführten Unternehmen für die Herstellung und Anwendung von Maschinen und Anlagen der Oberflächentechnik an zwei Standorten entwickelt.

An unserem Gründungsstandort in Mühlau (Nähe Chemnitz) betreiben wir seit 1993 ein weit über die Landesgrenzen hinaus bekanntes Korrosionsschutzzentrum. Auf einer Produktionsfläche von circa 5.000 m<sup>2</sup> werden mit ca. 30 Mitarbeitern Strahl- und Beschichtungsarbeiten als Dienstleistung nach aktuellem Standard und geltenden Umweltvorschriften verrichtet.

Der Maschinen- und Anlagebau befindet sich an dem vor vier Jahren neu errichteten Standort – im westfälischen Emsdetten. Hier werden Anlagen für die Oberflächenbehandlung im Sinne von Strahlen, Lackieren und Fördern entwickelt und hergestellt.

Inzwischen finden sich unsere Maschinen und Anlagen in vielen Industriebetrieben weltweit, wie bei Herstellern von Schienenfahrzeugen und Windenergieanlagen, in Stahl-, Fahrzeug- und Maschinenbaubetrieben und bei Herstellern von Brücken und Großkomponenten sowie in der Automotiveindustrie.

Innovationen sind die Grundlagen unserer Geschäftsphilosophie. So haben wir im Sinne der Automatisierung von Produktionsprozessen vor Jahren den Strahlroboter „ReCo-Blaster“ entwickelt, der sich in vielen Unternehmen als Alternative zum beschwerlichen Handstrahlen bewährt hat. Um auch den Lackierprozess zu rationalisieren und humaner zu gestalten, wurde von uns der Lackierroboter „ReCo-Painter“ erfolgreich in den Markt eingeführt.

Über allem steht unsere Mission, mit unseren Anlagen und unserem Service im Dienste unserer Kunden zu stehen. Deshalb danken wir Ihnen für das über 30 Jahre geschenkte Vertrauen.

Wir hoffen, dass wir mit unserem ganzen Team Sie, unsere Kunden, auch in den kommenden Jahrzehnten von unserer Leistungsfähigkeit überzeugen können.

Mit den besten Grüßen

*Chr. Gaidies* *M. Bahlinghorst*  
Christian Gaidies Michael Bahlinghorst

*F. Gaidies*  
Fritz Gaidies

## Unser neues Lackierportal „ReCo-Painter®“



Der „ReCo-Painter“ im Einsatz

Die Schwarzmüller Gruppe ist einer der größten europäischen Anbieter für gezogene Nutzfahrzeuge. Hier wurde eine automatische Nassbeschichtungslinie für Schubdentrailer mit Integration des „ReCo-Painters“ von SLF errichtet.

Beim „ReCo-Painter“ handelt es sich um ein automatisches Lackierportal, das speziell für die Nasslackierung von **quaderförmigen, großen Bauteilen** konzipiert wurde. Je nach Ausstattung sind **Flächenleistungen von 3 bis 8 m<sup>2</sup>/min.** möglich und durch eine vorausseilende Laserabtastung der Werkstückoberfläche ist ein gleichmäßiger Lackauftrag mit

**konstanter Schichtstärke** realisierbar. Das Lackierportal verfügt über sechs Bewegungsachsen. Die beiden Hubsäulen, ausgenommen der X-Achse, können unabhängig voneinander arbeiten. Der „ReCo-Painter“ ist mit Wasserlack oder auch Lösemittellack einsetzbar.

Bei Schwarzmüller wird der „ReCo-Painter“ für die Beschichtung von Schubdentrailern eingesetzt. Die 13 m langen und bis zu 4 m hohen Aluminiumwerkstücke können nun automatisiert **entsprechend der Kundenwünsche** individuell mit einem zwei- oder dreischichtigen Lackaufbau beschichtet werden.

Das Positionieren des vorbereiteten Trailers in der kombinierten Lackier- und Trockenkabine mittels elektrisch angetriebener Zugeinheiten gestaltet sich dank einer **automatischen Werkstückerkennung** sehr einfach. Befindet sich das Beschichtungsportal in der Startposition, gibt der Lackierer den Beschichtungsprozess frei. Der **vorausseilende Laser** vermisst online die Oberfläche und sorgt für einen konstanten Abstand zwischen Pistole und Trailer.

**Gleichzeitiges manuelles Arbeiten während des Automatikbetriebs** wird durch eine gut durchdachte Steuerung und Personenschutzleisten ermöglicht.

Nach Ablauf des Programmes kann der Trailer entnommen und der Montagelinie zugeführt werden.

**Übrigens, der „ReCo-Painter“ lässt sich auch in bestehende Kabinen integrieren!**

**Geschäftsführer Christian Gaidies:**  
„Mit dem Lackierportal reagieren wir genau auf aktuelle Herausforderungen in der Beschichtungsbranche, dem Streben nach Automatisierung mit hoher Effizienz bei stets besser werdender Beschichtungsqualität und der schonenden Nutzung der Umweltressourcen.“



Weitere Informationen zum „ReCo-Painter“ finden Sie hier:

## Der Strahlroboter „ReCo-Blaster®“ – vielfältig einsetzbar

Schon in unseren letzten Kundenmagazinen berichteten wir von zufriedenen Kunden, die dank unseres „ReCo-Blasters“ kontinuierlich perfekte Ergebnisse erzielen.

Auch in dieser Ausgabe möchten wir nicht ganz ohne Stolz über neue Projekte berichten.

Viele Weiterentwicklungen haben unseren „ReCo-Blaster“ für die verschiedensten Arbeitsabläufe optimiert.

Hier möchten wir erwähnen, dass sowohl die vertikale Achse als auch die Drehachse für den gesamten Roboter erheblich **wartungsfreundlicher und verschleißärmer** überarbeitet wurden. Die kran-schienegeführte Brücke des „ReCo-Blasters“ wird mittlerweile generell über beidseitig an den Schienen angeschraubte Zahnstangen sicher angetrieben und positioniert.

Bei weniger komplexen Bauteilen, wie z.B. bei Stahltürmen von Windenergieanlagen, gehören auch „ReCo-Blaster“ mit entsprechend verringerter Achsenanzahl zu unserem Lieferprogramm.

Auch die **Nachrüstung** eines „ReCo-Blasters“ in vorhandene von uns nicht gelieferte Strahlräume ist möglich und wurde auch schon in der Vergangenheit erfolgreich durchgeführt.

Die Programmierung der einzelnen Strahlprogramme erfolgt ausschließlich offline. Diese kann durch den Kunden oder von uns ausgeführt werden. Über die **Fern-**

**wartung** können Strahlprogramme eingesehen und optimiert werden.

Bei SKET in Magdeburg integrierten wir in einen ebenfalls von uns gelieferten Strahlraum einen kran-schienegeführten „ReCo-Blaster“ in Verbindung mit **seitenwandgeführten Hubarbeitsbühnen**. Der Strahlroboter und die Arbeitsbühnen laufen auf denselben Tragschienen. Dadurch ist es möglich, im selben Strahlraum nach einem automatischen Strahlprozess mittels „ReCo-Blaster“ eine anschließende manuelle Strahlbehandlung auch von großvolumigen Bauteilen sicher durchzuführen.

SAM in Magdeburg ist Hersteller von Komponenten, insbesondere für Stahltürme von Windenergieanlagen. Wir haben diesem Kunden einen wandgeführten Strahlmanipulator zur Bearbeitung der Turmaußenflächen in eine bereits bestehende Strahlkabine eingebaut. Verschiedenste **Sicherheitsvorkehrungen** ermöglichen eine automatische Oberflächenbearbeitung mittels Roboter von außen und parallel ein manuelles Strahlen im Inneren des Werkstücks.

Seit rund zwei Jahren ist bei **General Dynamics** in der Schweiz ein von uns konzipierter Strahlraum im Einsatz. Der Strahlraum wurde mittig durch ein Zwischenrolltor aufgeteilt, um **zeitgleich eine automatisierte und manuelle Bearbeitung** zu ermöglichen. Im direkten Ver-

gleich zum bisherigen Strahlraum machte sich schon nach kurzer Zeit durch diese flexible Anlagenkonzeption eine deutliche Steigerung der Durchsatzleistung bemerkbar.



Der seitenwandgeführte „ReCo-Blaster“ im Einsatz

# Schienenfahrzeuge automatisch strahlen und lackieren



Maximale Erreichbarkeit beim manuellen Lackieren

Die **Schienenfahrzeugbranche** ist für uns von je her ein wichtiger Bereich, für den wir **innovative und betriebskostenoptimierte Anlagenkonzepte** liefern.

Wir freuen uns daher besonders, dass wir bei unserem Kunden Bombardier die bereits in 2015 gelieferten neun Kabinen jetzt nochmals um drei zusätzliche Kabinen erweitern konnten. Damit stellt Bombardier die Weichen für die Zukunft in einem hart umkämpften Weltmarkt.

Neben Bombardier bauen aber auch Hersteller wie beispielsweise die **Deutsche Bahn, Siemens** oder **Stadler** auf die innovativen Anlagenkonzepte aus dem Hause **SLF**. Dabei gehören rein **manuell betriebene Anlagenkonzepte** ebenso

wie **teil- oder auch vollautomatische Anlagen** für das Strahlen und Beschichten zu unserem Portfolio.

Ein vollautomatischer, mit unserem „ReCo-Blaster“ ausgestatteter Strahlraum, wurde kürzlich an den neuen Standort der Firma Stadler in der Schweiz geliefert. In diesem Strahlraum werden Schienenfahrzeuge aus Stahl und Aluminium automatisch und manuell behandelt.

In den letzten Jahren lieferten wir insgesamt elf – nahezu baugleiche – Strahlräume für Schienenfahrzeuge nach China und nahmen sie erfolgreich in Betrieb.

All diese Strahlräume sind mit den in unserem Lieferprogramm enthaltenen bewährten Schwenk-Hubarbeitsbühnen ausgestattet.

## Ein neues Oberflächenzentrum – hier wird auch gepulvert!

Die **Firma Benninghoven**, zur Wirtgen Group gehörig und inzwischen Teil der international tätigen John Deere Company, ist Hersteller von Asphaltmischanlagen. Die hohe Beanspruchung über Jahrzehnte erfordert bei der Herstellung solcher Anlagen einen wirksamen Korrosionsschutz.

Das von uns errichtete Oberflächenzentrum in der neuen Produktionsstätte in Wittlich besteht aus einem Vorbereitungsplatz, zwei Großraum-Pulverkabinen, einer kombinierten Spritz- und Trockenkabinen und zwei Pulvereinbrennöfen.

Beginnend auf dem Vorbereitungsplatz werden die Werkstücke, wie der Name verrät, für die nachfolgenden Bearbeitungsschritte vorbereitet. Im fortlaufenden Produktionsprozess findet zunächst eine Strahlvorbehandlung der Werkstücke statt. Anschließend werden die Werkstücke entweder in die kombinierte Spritz- und Trockenkabinen für die Nasslackbeschichtung oder in eine der beiden Pulverbeschichtungskabinen gefördert.

Unsere Projektleiterin, Stefanie Stegemann, führt aus: „Mit einer Taktzeit von max. 50 Minuten werden hier Werkstücke von bis zu 13 Metern Länge und einem Gewicht bis zu 22 Tonnen durch das gesamte Oberflächenzentrum geschleust. In der Lackierkabine können Sonderteile sogar mit einer Länge von 18 Metern und 30 Tonnen Gewicht beschichtet werden.“

Gesamtansicht der Anlage



Großraumpulverkabine

Die kombinierte Spritz- und Trockenkabinen ist mit einem von uns entwickelten Lüftungssystem ausgestattet, so dass **nur die Hälfte** der normalerweise erforderlichen Energie benötigt wird. Dies wird dadurch ermöglicht, dass nur der jeweilige Arbeitsbereich des Lackierers aktiv mit Frischluft beflutet wird. Dazu erläutert Stefanie Stegemann: „Die Zuluftdecke und die Absaugstränge sind hierbei mit motorisch gesteuerten Klappen ausgerüstet, die je nach Arbeitsposition der Werker in der Kabine angesteuert werden.“ Die Position des Werkers wird über eine **Funkfernsteuerung** übermittelt. Sind die Beschichtungsarbeiten beendet, leitet der Lackierer den Trocknungsprozess ein.

Für die Normalteile stehen zwei Großraum-Pulverkabinen zur Verfügung, in welchen die Werkstücke, an einem Transportsystem hängend, manuell beschichtet werden. Auch diese Pulverkabinen sind mit dem gleichen System zur Energieeinsparung ausgestattet. Das auf die Werkstücke aufgetragene Pulver wird im Anschluss an die Beschichtung in einem der zwei Pulvereinbrennöfen eingebrannt.

Norbert Küsters, Verkaufsingenieur dieses Projektes, führt aus: „Nirgendwo sind die Anforderungen an unsere Lackieranlagen so vielfältig und speziell wie in der großen Branche des allgemeinen Maschinen- und Anlagenbaus. Auch hier können wir **unsere Erfahrungen** aus zahlreichen erfolgreich umgesetzten Projekten nutzen, um unseren Kunden eine auf ihren Bedarf angepasste Lösung aufzuzeigen und für sie umzusetzen.“

# Lackieren von Cobots für die Industrie 4.0

Die Firma **TQ Systems** fertigt revolutionäre, kollaborative Roboter. Für dieses neue Produkt lieferte **SLF** eine in den Fertigungsprozess optimal integrierte Lackierlinie.

Der Beschichtungsprozess für das Aufbringen von Grundierung und Decklack erfolgt in zwei Anlagendurchläufen, wobei die Werkstücke die Bearbeitungszonen Lackieren, Ablüften, Trocknen und Kühlen durchlaufen.

Nach der Aufgabe der Roboter an das Power-&Free-Fördersystem, transportiert dieses das Werkstück in die **verglaste Lackierkabine**. „Die Lackierung erfolgt zur Zeit noch manuell, erste Vorbereitungen zur späteren Roboterisierung wurden schon heute berücksichtigt“, berichtet unser Verkaufsingenieur Alfons Griessler. Die Abscheidung des Oversprays erfolgt zweistufig mit einem Wirkungsgrad von 99%.

„Das realisierte Gesamtkonzept übersteigt den üblichen Rahmen von Lackieranlagen und wurde **höchst effizient** in das Produktionskonzept der TQ Systems integriert“, erklärt Kevin Felchner, unser Projektleiter.

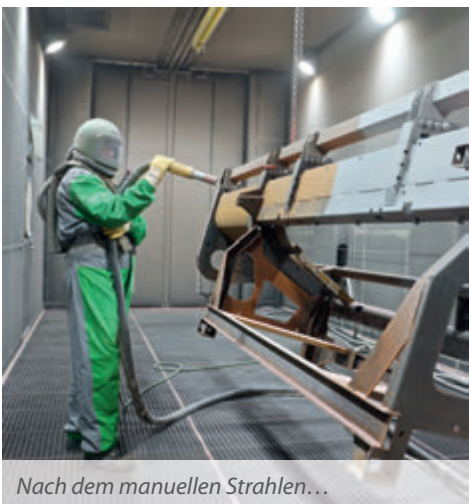


Um potenziellen Kunden die Herstellung der Roboter im Detail zu präsentieren, wurden die Lackierkabine sowie die Abdustzone großzügig verglast.

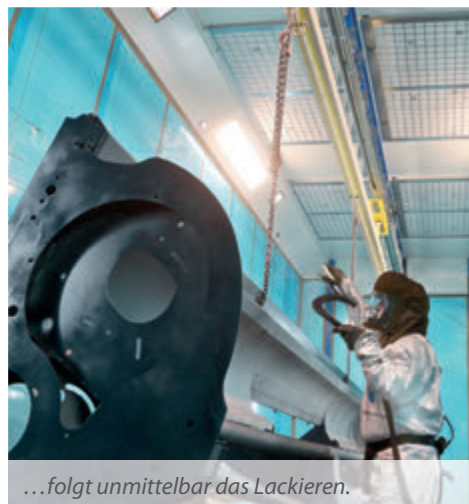
Neugierig geworden? Hier erfahren Sie mehr.



# Ernten mit perfekter Oberfläche • Pulvern für den Ackerbau



Nach dem manuellen Strahlen...



...folgt unmittelbar das Lackieren.

Unser Kunde, die Firma **Carl Geringhoff**, gegründet im Jahr 1880 ist Technologieführer im Bereich Erntemaschinen und Erntevorsätze und beliefert den globalen Markt mit den Merkmalen Zuverlässigkeit, Leistung und herausragende Qualität.

Bestandteil der Schneidwerke sind Schneckenmulden, in denen das Schnittgut gesammelt und mittels eingebauter Schnecke transportiert wird.

Für die ideale Oberflächenbehandlung dieser Schneckenmulden mit einer Länge bis zu 14,5 m haben wir von **SLF** eine **Konservierungslinie** konstruiert. Diese besteht aus einem Freistrahraum, einer Lackierkabine, einem Kammertrockner sowie einem Power-&Free-Fördersystem, welches sich nahtlos in den vorhandenen Arbeitsprozess einreicht.

Der Power-&Free-Förderer verbindet alle Bearbeitungsstationen miteinander und transportiert die manuell zu strahlenden Schneckenmulden zunächst in den Strahlraum. Patronenfilteranlagen sorgen permanent für **ausgezeichnete Sichtverhältnisse**. Der wartungsarme Lamellenförderboden erfasst das verstrahlte Korundstrahlmittel nahezu vollflächig und transportiert es in den Querförderer, von dort ins Becherwerk und weiter in die

Strahlmittelaufbereitung. „Hier wird das Strahlmittel mittels Rüttelsieb und Windsichtung von Grob- und Feinpartikeln gereinigt und im Strahlmittelsilo bevorratet“, berichtet Dirk Lanfer, Konstrukteur der Anlage.

Im nachfolgenden Bearbeitungsschritt erfolgt der manuelle Lackauftrag in der Lackierkabine. Dabei werden Lackierer und Werkstück durchgehend vor dem entstehenden Farbnebel sowie vor den Lösemiteln wirksam geschützt.

Dies erfolgt über die von uns entwickelte **Personenerkennung**, welche die Luftführung sektional steuert. Das Steuerungssystem erkennt die Position des Werkers automatisch und führt die Frischluft über die Zuluftdecke und die Abluft über die Prallabscheider und Filter sektional ab.

Nach erfolgtem Beschichtungsprozess wird das Bauteil dann in den Kammertrockner weitergetaktet. Die nachfolgende Trocknung der Werkstücke bei 60°C schließt die Oberflächenbehandlung ab.

Das Familienunternehmen **Köckerling** hat sich auf die industrielle Fertigung von Bodenbearbeitungsmaschinen und in den letzten Jahren zusätzlich auf die Entwicklung und Fertigung von Maschinen zur pfluglosen Bodenbearbeitung spezialisiert. „Um verschiedene Schweißbaugruppen mit einer Farbbeschichtung zu versehen, benötigte unser Kunde eine passende Anlage. Die in die Jahre gekommene Tauchlackieranlage sollte durch eine moderne, **umweltgerechte und energieeffiziente Anlagentechnik** ersetzt werden“, berichtet Norbert Küsters, Verkaufsingenieur bei **SLF**.

Die bis zu **2 t schweren Baugruppen** werden nach einer strahltechnischen Vorbehandlung mittels einer Handschiebebahn mit Verschiebebrückentechnik durch die einzelnen Stationen der Farbbeschichtung transportiert. Hub-/Senkstationen erleichtern das Werkstückhandling.

Baugruppen mit temperaturempfindlichen Anbauteilen werden mit Nasslack in einer kombinierten Spritz- und Trockenkabine manuell beschichtet und an Ort und Stelle getrocknet. Für alle übrigen Werkstücke steht die 9 x 4,5 x 4,5 m (LxBxH)

große Pulverbeschichtungskabine bereit. Der Volumenstrom erreicht dank unserer Filtertechnik 44.000 m<sup>3</sup>/h. „Bei dem **Pulverbeschichtungsprozess** haben wir auf eine praktikable Handhabung geachtet“, berichtet der Projektleiter Dirk Lanfer. So können die Werkstücke beim Pulvern mittels einer Absenkstation in eine Grube gehoben und gesenkt werden. Ein Beschichten an jeder Stelle des Werkstücks in ergonomisch optimaler Höhe kann auf einfachem Wege durchgeführt werden.

Der Einbrennvorgang erfolgt im Nachgang der Beschichtung in einem der **Doppel-Pulvereinbrennöfen**. Somit ist in zwei separaten Kammern Platz für das gleichzeitige Einbrennen mehrerer Werkstücke. Dirk Lanfer fügt hinzu: „Besonders hier haben wir auf die Betriebskosten geachtet und das System mit einem innovativen Wärmerückgewinnungssystem ausgestattet, welches die Wärme der für den Betrieb erforderlichen Abluft mit einem Wirkungsgrad von über 70% reduziert.“

Nach dem Einbrennvorgang werden die fertig beschichteten Baugruppen zum Auskühlen und Zwischenlagern in einen großen Pufferspeicher geschoben.



Leichte Erreichbarkeit aller Kabinen mittels optimierter Fördertechnik

Neugierig geworden? Hier erfahren Sie mehr.



## @ KURZMELDUNGEN

### 30. Pulversymposium

Zum runden Geburtstag des Pulversymposiums in Dresden haben wir uns etwas Besonderes einfallen lassen. Gemeinsam mit unserem Kunden **Benninghoven** präsentierten wir dem interessierten Publikum dessen umfangreiche Anlage.  
[@ www.slf.eu](http://www.slf.eu)



### Erfolgreiche Projektarbeit

Die zehnwöchige Projektphase ist fest verankert im Lehrplan für die Weiterbildung zum staatlich geprüften Techniker am Berufskolleg Tecklenburger Land in Ibbenbüren.

Das Projektteam bei **SLF** entwickelte in zehn Wochen einen Prüfstand für Abdeckhauben von Planetenträgern. Die Präsentation war ein voller Erfolg. Wir sind stolz auf die Arbeit unserer Auszubildenden und gratulieren herzlich!  
[@ www.slf.eu](http://www.slf.eu)



### IPS 2019

Auch 2019 waren die internationalen Stahlpartnertage für uns ein voller Erfolg. Wir informierten über unseren Strahlroboter „ReCo-Blaster“ und ganze Lackierlinien. Hoher Nachfrage erfreuen sich unsere automatisierten und vernetzten Anlagen. Höhepunkt war die Referenzbesichtigung bei unserem Kunden **Jöst**. Hier präsentierten wir potentiellen Kunden neben der Effektivität vor allem die Langlebigkeit unserer Anlagen.  
[@ www.slf.eu](http://www.slf.eu)

### Unser Produktprogramm:

- Strahl- und Vorbehandlungsanlagen
- Lackieranlagen
- Fördertechnik
- Service und Ersatzteile

Weitere Informationen finden Sie auf unserer Website [www.slf.eu](http://www.slf.eu).

Impressum:

SLF Oberflächentechnik GmbH

Werk Emsdetten  
Gutenbergstraße 10 | 48282 Emsdetten  
Tel.: +49 2572 1537-0 | Fax: -169  
info@slf.eu · www.slf.eu

Werk Mühlau  
Waldstr. 8 | 09241 Mühlau b. Chemnitz  
Tel.: +49 3722 6071-0 | Fax: -20  
post@slf.eu · www.slf.eu



## SLF around the world

In den letzten Jahren wurden die Wege zu unseren Kunden länger. Sie führten uns zur Firma Indelat nach **Peru**, zu Ind. Correagua nach **Panama**, zu EDEHSA nach **Ecuador** und auch ans Ende der Welt nach **Neuseeland** zu Calder Stewart.

Unser Kunde, die Firma **Indelat** mit Sitz in Lima, ist bekannt für hochwertige Maschinenteile und baut für die Beschichtung dieser Teile auf die von uns gelieferte kombinierte Spritz- und Trockenkabine.

Auf die Frage, warum sich Claudio Benites, Inhaber der Firma Indelat, gerade für **SLF** entschieden hat, antwortet er: „Das optimale Anlagenkonzept in punkto

ten Stahlbaukomponenten in einer von uns gebauten **kombinierten Spritz- und Trockenkabine** beschichtet und getrocknet. Die Kabine ergänzt damit den von uns bereits in 2016 gelieferten Freistrahraum, sodass der komplette oberflächentechnische Prozess aus unseren Händen kommt.

Oh, wie schön ist **Panama!** Aber auch hier wird schwer gearbeitet. Genauer gesagt wird bei der Firma Industrias Correagua schwerer Stahlbau für den Export nach Nord- und Südamerika hergestellt und seit Neustem in der von uns installierten **Freiflächenlackieranlage** mit **verfahrbarem Teleskoprockner** beschichtet und effizi-

Gebäude in den Bereichen Gewerbe, Industrie und Landwirtschaft. Gerne machten wir uns auf den Weg, um dort einen **kombinierten Freistrah- und Zinkspritzraum** zu installieren.

„Ein spannendes Projekt, welches wir gemeinsam mit dem Kunden sehr gut abschließen konnten. Trotz der großen Entfernung konnte ich mich stets auf mein Team in Emsdetten verlassen“, berichtet Klaus-Uwe Schäfer, unser verantwortlicher Monteur vor Ort.

Um die Stahlwerkstücke optimal für das anschließende Spritzverzinken aufzurauen, werden diese im Freistrahraum



Qualität, Funktionalität, und **optimierter Betriebskosteneinsatz** hat mich überzeugt“. Für ihn sei es darüber hinaus sehr wichtig, dass er in uns einen fachlich kompetenten Partner in allen Fragen rund um die Oberfläche an seiner Seite hat.

Auch in **Ecuador**, bei unserem Kunden **EDEHSA** werden ab sofort die produzier-

ent getrocknet. Gerade für den klassischen Stahlbau bewährt sich dieses Anlagenkonzept durch eine effiziente Flächennutzung, einer deutlichen Durchsatzsteigerung sowie einer erheblichen Betriebskostenreduzierung durch die sektionale Luftführung.

Die Firma Calder Stewart in **Neuseeland** entwirft und baut große, komplexe

manuell gestraht. „Der Vorteil bei dieser Anlage setzt sich aus einem schnellen und komfortablen Rücktransport des Strahlmittels, einer vollflächigen Strahlmittlerückförderung und der Möglichkeit, **im selben Raum zu strahlen und zu verzinken** zusammen“ berichtet Stefan Thröner, Projektleiter dieser Anlage.

## Erste Referenzanlage in Algerien

**Parlez vous français?** So begann der erste Kontakt zur Firma **LD AZOUAOU**, einem großen Importeur indischer Traktoren, aus Algerien. Wir antworteten mit einem deutlichen: „Bien sûr!“

Für das Unternehmensziel, künftig eigene Traktoren mit Komponenten aus Indien herstellen zu können, sollte an einem

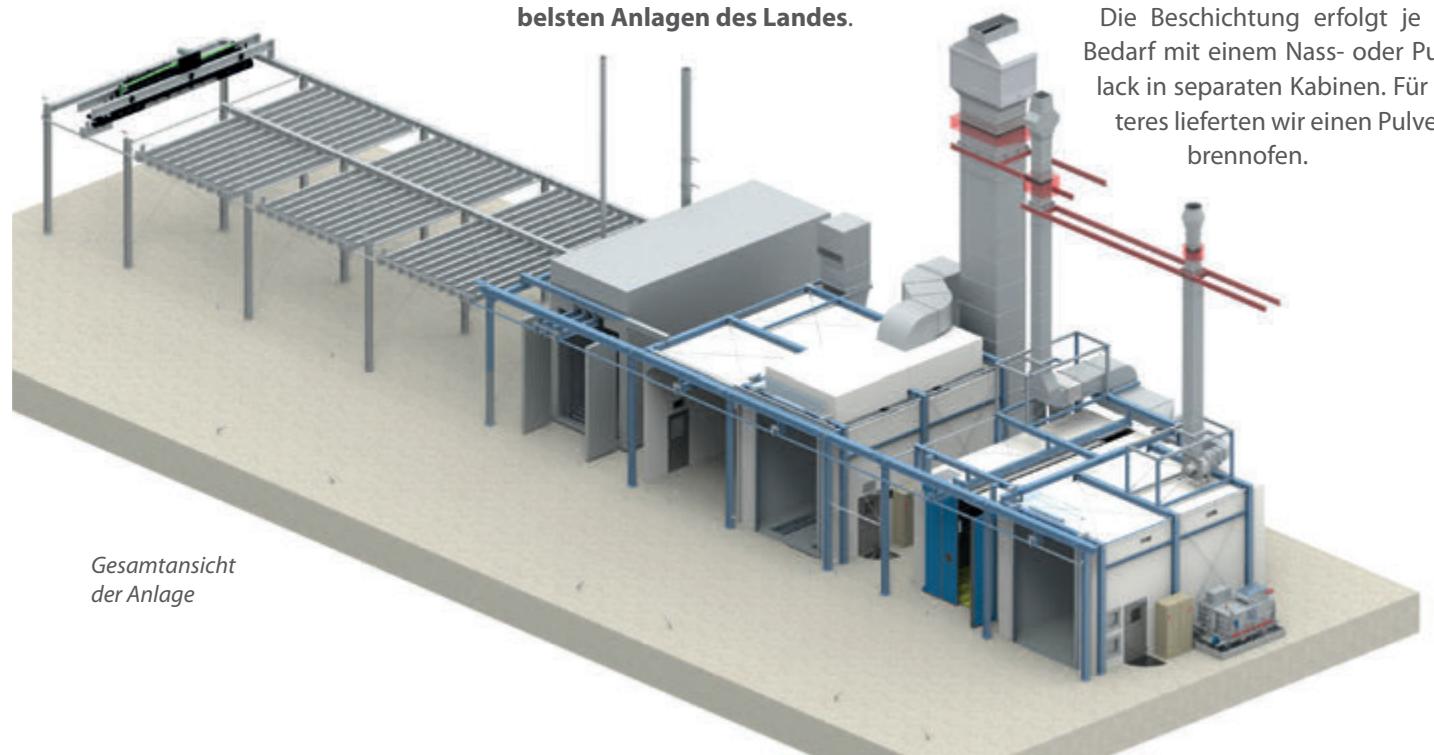
neu zu schaffenden Firmenstandort in Tizi Ouzou ein **Oberflächenzentrum** errichtet werden.

Dieser Zielvorgabe entsprechend planten und lieferten wir ein auf diese Werkstücke ausgerichtetes Ensemble von verschiedenen Bearbeitungskabinen nach europäischen Standards. Dadurch entstand **eine der modernsten und flexibelsten Anlagen des Landes**.

Das Zentrum deckt die **komplette Bandbreite der Oberflächentechnik** ab. Zunächst werden die verschiedensten Werkstücke nass-chemisch gewaschen, wodurch eine ideale Bauteilentfettung garantiert wird.

Die Oberfläche wird im Anschluss in einem Strahlraum manuell entrostet und aufgeraut.

Die Beschichtung erfolgt je nach Bedarf mit einem Nass- oder Pulverlack in separaten Kabinen. Für Letzteres lieferten wir einen Pulvereinbrennofen.



Gesamtansicht der Anlage

# 30 JAHRE SLF

## WIR HABEN GEBURTSTAG!

**E**in runder Geburtstag ist immer auch Anlass zurückzuschauen auf die Anfänge und die zurückliegenden Jahre. Der Beginn von **SLF** ist unweigerlich verbunden mit der **Wiedervereinigung** der beiden deutschen Staaten im **Jahre 1989**.

Der sich abzeichnende Bedarf nach **Modernisierung der Industrieanlagen** in den Betrieben der ehemaligen DDR bzw. den neuen Bundesländern, wie sie später genannt wurden, veranlasste uns, die damaligen Eigentümer der Schlick-Gruppe, zu dem Vorhaben, eine Vertriebsniederlassung in dem schon immer industriell stark geprägten Sachsen zu gründen.

### Aufbruchstimmung macht Unmögliches möglich

Zusammen mit zwei in **Chemnitz** ansässigen Ingenieuren gründeten wir im Jahre **1990** – also vor 30 Jahren – ein Unternehmen, welches den Namen **Schlick Chemnitz Engineering GmbH** erhielt.

Die Anfänge erinnerten an die Aufbruchzeiten früherer Jahre. Es fehlte anfänglich an Vielem. Das erste Büro der neuen Firma konnte im alten Stahlwerk Chemnitz, dem ehemaligen Arbeitgeber der beiden Firmenpartner, angemietet werden. Die Büromöbel wurden aus dem Fundus der Betriebe der Schlick-Gruppe zur Verfügung gestellt. Mit einer kleinen Erstausrüstung von Büromöbeln wurden diese über die holprige Piste der Autobahn A4 im Renault Espace nach Chemnitz transportiert, erinnern sich die beiden Seniorschlichter Horst-Dieter Schlick und Fritz Gaidies.

Die Telefonkommunikation, heute, bis auf wenige Funklöcher in Deutschland, kaum vorstellbar, gestaltete sich äußerst schwierig. Autotelefone, groß wie ein Schuhkarton, funktionierten am besten auf einem Hügel, was die Vertriebstätigkeit nicht gerade erleichterte.



H.-D. Schlick bei der Eröffnungsrede 1993

### Neubau lockt prominenten Besuch

Aus dem anfänglich gemieteten Vertriebsbüro wurde in den Folgejahren auf einem neu erworbenen Grundstück in **Mühlau** (Nähe Chemnitz, Leipzig und Dresden) ein **Fabrikneubau**, der mit dem damaligen Wirtschaftsminister Jürgen Möllemann am **01.10.1993** eingeweiht wurde. Zunächst als Vorführcentrum gedacht, wurde daraus nach und nach ein inzwischen weit über die Grenzen Sachsen hinaus bekanntes **Korrosionsschutzzentrum**, welches derzeit rund 30 Mitarbeitern einen Arbeitsplatz bietet.



1993: Prominenter Besuch zur Eröffnung des Werkes Schlick Chemnitz: Jürgen Möllemann

### Und wir wachsen weiter...

Die starke Nachfrage nach **Oberflächenbearbeitungen** veranlasste uns im Verlauf der Jahre zu mehreren Betriebserweiterungen, sodass wir derzeit auf einer Fläche von ca. 5.000 m<sup>2</sup> Strahl- und Beschichtungsarbeiten nach dem neuesten Stand der Technik durchführen.

Unser Zentrum ist mit leistungsfähigen **Schleuderradanlagen** ausgerüstet. In der großen Durchlaufstrahlanlage können Werkstücke mit Abmessungen bis zu 1.200 x 2.800 mm (H x B) mittels 8 Turbinen automatisch gestrahlt werden. **Manuelle Strahlbehandlungen** finden in einem **geräumigen Freistrahtraum** statt. Große Hallenflächen stehen für die Beschichtung der unterschiedlichsten Werkstücke zur Verfügung. Selbstverständlich sind diese mit der von uns entwickelten **Weitwülfdüsenteknik** ausgerüstet. Dank Krananlagen mit einer Tragkraft von bis zu 10 t können auch große Werkstücke bearbeitet werden. Außenkrananlagen unterstützen eine effektive und schnelle Transportlogistik.

### Korrosionsschutz weltweit gefragt

Namhafte Firmen aus den Bereichen Fahrzeug- und Rohrleitungsbau, der Energietechnik und Kraftwerksanlagenbau, dem Brücken- und architektonischen Stahlbau gehören zu unserem Kundenkreis. Die von uns gestrahlten und beschichteten Stahlbau- und Anlagenkomponenten finden sich in vielen Teilen der Welt. So trägt unser **Korrosionsschutzzentrum in Mühlau** mit seinen engagierten Mitarbeitern auch zum Anspruch eines international tätigen Unternehmens bei.

### SLF – ein Name wird zum Programm

Die 30-jährige Historie der **SLF** beschränkt sich nicht nur auf den **Standort Mühlau** mit seinem Korrosionsschutzzentrum.

Die **entscheidende Vergrößerung** des Unternehmens erfolgte Anfang der 2000er Jahre durch den Einstieg in den Anlagen- und Maschinenbau mit der **Entwicklung und Herstellung von Strahl- und Lackieranlagen**. Als Ausdruck der Eigenständigkeit und **Loslösung von der**

### CHRONIK

#### 1990

Gründung als Vertriebsniederlassung der Schlick-Gruppe unter dem Namen Schlick Chemnitz Engineering GmbH

#### 1993

Werksneubau und Eröffnung eines Lohnstrahl- und Lackierzentrums am Standort Mühlau

#### 2000

Umbenennung in **SLF** Oberflächentechnik GmbH, 30 Mitarbeiter

#### 2003

Gründung der Niederlassung in Emsdetten

#### 2006

Umzug nach Greven-Reckenfeld, 50 Mitarbeiter

#### 2008

Erste Anlage in Südamerika, 75 Mitarbeiter

#### 2009

Erste Anlage in China, Werkserweiterung am Standort Mühlau

#### 2010

Markteinführung des Strahlroboters „ReCo-Blaster“, 20-jähriges Jubiläum



2014: Mitarbeiter SLF Mühlau



Der Korrosionsschutzbetrieb im SLF-Werk Mühlau heute



Unsere Mitarbeiter bei SLF im Jahr 2017

**Schlick-Gruppe** erfolgte die Umbenennung in **SLF Oberflächentechnik GmbH**. Durch die Begriffe **Strahlen, Lackieren, Fördern**, als Tätigkeiten der Oberflächenbearbeitung, wurde der Name zum Programm.

Die Expansion und der Einstieg in die Herstellung von Anlagen und Maschinen erfolgte anfänglich mit wenigen Mitarbeitern im westfälischen **Emsdetten**, zunächst in den Räumen unserer Schwesterfirma **AGTOS**, dem seinerzeit neugegründeten Hersteller von Schleuderradstrahlanlagen.

### Mit qualifizierten und hochmotivierten Mitarbeitern in die Zukunft

Die in vielen Jahren gewonnenen Erfahrungen der Gründungsgesellschafter der Schlick-Gruppe in der Oberflächentechnik waren die Basis für einen **erfolgreichen Start in die Produktionstätigkeit**.

Dieser Neustart blieb nicht unentdeckt, sodass sehr schnell qualifizierte und hoch motivierte Mitarbeiter, auch aus den ehemaligen Firmen der Schlick-Gruppe, auf eigenen Wunsch unsere Belegschaft vergrößerten. Herr Bahlinghorst, ei-



2006: Umzug der SLF-Niederlassung von Emsdetten in das Schlick-Gebäude in Greven-Reckenfeld

ner der Mitarbeiter der ersten Stunde und heute Mitgesellschafter und technischer Geschäftsführer erinnert sich: „Damals hätte ich mir die Entwicklung, die wir bis heute genommen haben, nicht vorstellen können.“

### Expansion braucht Platz!

Ein von der dynamischen Entwicklung gesteuerter, zunehmender Platzbedarf und eine damit verbundene **ansteigende Mitarbeiterzahl** machten den Umzug in ein neues Domizil

*„Damals hätte ich mir die Entwicklung, die wir bis heute genommen haben, nicht vorstellen können.“*

(M. Bahlinghorst)

erforderlich. In **2006** bezogen wir den ehemaligen Schlick-Betrieb in **Greven-Reckenfeld**, der nur wenige hundert Meter vom Standort Emsdetten entfernt lag.

Aber schon nach 10 Jahren erwies sich dieser Standort als zu klein, sodass wir nach zweijähriger Bauphase **2016** mit der inzwischen auf circa 90 Mitarbeiter, allein im Westen, gewachsenen Belegschaft in unserer heutiges **Werk in Emsdetten** einziehen konnten.

### Unser Portfolio kommt an

In den vergangenen zwei Jahrzehnten entwickelten wir uns mit unseren Mitarbeitern zu einem international tätigen und in der Branche anerkanntem Hersteller in der Oberflächentechnik. **SLF** ist nicht nur in Deutschland, sondern in Europa und vielen Ländern der Welt ein Begriff für innovativen Anlagen- und Maschinenbau.

Ob im Schienenfahrzeugbau, in der Windkraftindustrie, im Maschinen-, Stahl- oder Brückenbau, ob in der Automotiv- oder in der Flugzeugindustrie – viele namhafte Firmen der unterschiedlichsten Branchen haben in **SLF-Anlagen** investiert.



Seit 2016 unser Hauptsitz in Emsdetten

### Automatisierung gefragt und beantwortet

Mit unseren Produktentwicklungen des Strahlroboters „ReCo-Blaster®“ und des Lackierautomaten „ReCo-Painter®“ haben wir unsere Innovationskraft unter Beweis gestellt. Damit erreichten wir in den vergangenen Jahren erfolgreich den Einstieg in die Automatisierung der Oberflächenbearbeitung.



2010: Fritz Gaidies, Horst-Dieter Schlick, Elsbeth Schlick und Heinz-Georg Vollmer mit dem neuen „ReCo-Blaster®“



Automatisches Lackieren mit unserem „ReCo-Painter®“

## CHRONIK

### 2012

Michael Bahlinghorst wird Gesellschafter und Geschäftsführer, Erweiterung der Logistikflächen am Standort Greven

### 2013

Zweite Werkserweiterung am Standort Mühlau, der 100. Mitarbeiter wird eingestellt

### 2014

Spatenstich für den Neubau des Hauptsitzes in Emsdetten bestehend aus einer Fertigungshalle und Bürotrakt

### 2015

25-jähriges Firmenjubiläum

### 2016

Umzug in den neuen Hauptsitz Emsdetten

### 2018

Christian Gaidies wird Gesellschafter und Geschäftsführer

### 2020

30-jähriges Firmenjubiläum

### Unser Produktprogramm:

- Strahl- und Vorbehandlungsanlagen
- Lackieranlagen
- Fördertechnik
- Service und Ersatzteile

Weitere Informationen finden Sie auf unserer Website [www.slf.eu](http://www.slf.eu).

#### Impressum:

SLF Oberflächentechnik GmbH

Werk Emsdetten

Gutenbergstraße 10 | 48282 Emsdetten  
Tel.: +49 2572 1537-0 | Fax: -169  
info@slf.eu · www.slf.eu

Werk Mühlau

Waldstr. 8 | 09241 Mühlau b. Chemnitz  
Tel.: +49 3722 6071-0 | Fax: -20  
post@slf.eu · www.slf.eu



Fritz Gaidies, Michael Bahlinghorst und Christian Gaidies eröffnen den neuen Standort 2016

### Die Zukunft kann kommen!

Inzwischen hat in der Geschäftsleitung unseres Unternehmens der Übergang von den Gründungsgesellschaftern auf die zweite Generation stattgefunden.

Die beiden geschäftsführenden Gesellschafter, Christian Gaidies und Michael Bahlinghorst, stehen – zusammen mit unserem Mitarbeiter-Team – bereit, das Unternehmen sicher in die nächsten Jahrzehnte zu führen.

2025 2030  
2035 2040  
2045 ...