

Intelligente Anlagen, automatisierte Effizienz

Digitale Systemlösungen von QUAT²RO optimieren die moderne Produktion

Lückenlos kontrollieren, clever steuern, rezeptgenau mischen: Mit dem Einzug der digitalen Produkte aus dem Hause QUAT²RO profitiert die KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH von den zahlreichen Vorteilen richtungsweisender Automatisierungs- und Digitalisierungslösungen. Auf der Basis seiner 25-jährigen Firmengeschichte gehört das Familienunternehmen mit Sitz im bayerischen Ichenhausen heute zu den führenden Anbietern für Beschichtungsstoffe und Reaktionsharze für den Industriefußboden. Perfekt aufeinander abgestimmte, hochwertige Systemlösungen sind das Markenzeichen des erfolgreichen mittelständischen Unternehmens. Realisiert wird der hohe Qualitäts- und Serviceanspruch neben innovativen Konzepten und größtmöglicher Fachkompetenz auch durch die moderne, leistungsfähige Produktions- und Fertigungsanlage.

Bei der Erweiterung und Modernisierung der Produktionsmöglichkeiten sowie insbesondere einer umfassenden digitalen Prozessoptimierung findet die KLB Kötztal GmbH in der westfälischen HAVER & BOECKER OHG mit ihren Tochterfirmen, den Technologieunternehmen Sommer Maschinen- und Anlagenbau und QUAT²RO, den idealen Partner.

Neue Anlage, neue Möglichkeiten: Vom Bau bis zur Automatisierung

Bereits im August 2016 startet die Erweiterung und Automatisierung der Produktion bei der KLB Kötztal GmbH mit der Beauftragung des Baus einer neuen Beschichtungsanlage bei der HAVER-Tochter Sommer. Die neue Mischerei ist exakt auf die Anforderungen des Auftraggebers abgestimmt: Mischer, Silos, Tanks und Container sorgen ebenso wie zahlreiche Waagen, Förderungsschnecken, Pumpen und Leitungen sowie viele weitere Komponenten für eine reibungslose Produktion der hochwertigen Lacke und Beschichtungen. „Im nächsten Schritt geht es darum, die neue Beschichtungsanlage mit Leben zu füllen. Und da kommen wir ins Spiel“, berichtet Wilhelm Reinkemeier, Leiter der Abteilung Technik bei QUAT²RO. In enger Abstimmung mit den Experten beim Auftraggeber und der Schwesterfirma Sommer werden Bedarfe analysiert, Vorgaben definiert und

QUAT²RO GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Straße 6
48153 Münster, Deutschland
Telefon: 0251 208 163-58
E-Mail: info@quat2ro.com
Website: www.quat2ro.com

LAURA WOZNIK, QUAT²RO
Marketing und Kommunikation
Telefon: 0251 208 163-53
E-Mail: l.woznik@quat2ro.com

Lösungen erarbeitet. Die Automatisierung der Beschichtungsanlage soll durch die Erfüllung von zwei wesentlichen Anforderungen eine Vielzahl an Optimierungen realisieren: Im Mittelpunkt steht neben der rezeptgenauen, reproduzierbaren Mischprozessverwaltung die zentrale Beobachtung und einfache Bedienung aller angeschlossenen Anlagenkomponenten.



Lagerung der Fertigprodukte in großen Tanks bei der Firma KLB.

QUAT²RO® Batch: Rezeptgenau mischen, flexibel konfigurieren

Seit rund 20 Jahren stehen die verschiedenen Batch-Management-Systeme von QUAT²RO für die intelligente Konfiguration und Verwaltung komplexer Mischprozesse für Schüttgüter und Flüssigkeiten. Für die Mischung von Lacken, Klebern, Harzen und weiteren Produkten

QUAT²RO GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Straße 6
48153 Münster, Deutschland
Telefon: 0251 208 163-58
E-Mail: info@quat2ro.com
Website: www.quat2ro.com

LAURA WOZNIK, QUAT²RO
Marketing und Kommunikation
Telefon: 0251 208 163-53
E-Mail: l.woznik@quat2ro.com



der KLB Kötztal GmbH wird die Systemlösung an die individuellen Besonderheiten angepasst. „Hier ist vor allem die spezifische Anlagenausrichtung zu nennen, die durch die Mischung von Flüssigkeiten und Feststoffen bedingt ist“, erklärt Wilhelm Reinkemeier. Aus Silos und Tanks sowie festen Containern und Fässern für kleinere Inhaltsmengen müssen alle Bestandteile exakt verwogen und in der richtigen Menge sowie korrekten Reihenfolge in den Mischer transportiert werden. Dort ist weiteres Know-how gefragt: Denn die Qualität des fertigen Produktes hängt nicht zuletzt auch von der optimalen Dauer und Geschwindigkeit der Vermischung im Hochleistungs-Dissolver von der Firma Sommer ab. Eine zusätzliche Herausforderung im süddeutschen Produktionsunternehmen: Bei der erforderlichen Zumischung explosiver Stoffe gilt es, strenge Vorgaben und Vorsichtsmaßnahmen zu befolgen.

QUAT²RO[®] Batch bietet für all diese Anforderungen die richtige, zukunftsweisende Lösung. Von der transparenten Produktion bis hin zur reproduzierbaren Qualität leistet die Mischprozessverwaltung wertvolle Dienste. „Der besondere Vorteil liegt zum einen in der gleichbleibenden Qualität der Produkte mit automatischer Einhaltung der Gewichte und lückenloser Toleranzüberwachung“, verdeutlicht QUAT²RO-Ingenieur Wilhelm Reinkemeier. Größtmögliche Zuverlässigkeit und zufriedene Kunden sind ebenso das Resultat wie eine effektive Unterstützung des herstellereigenen Qualitätsmanagements: „Alle Prozesse und Rohstoffe sind dank QUAT²RO[®] Batch lückenlos rückverfolgbar.“

Zum anderen überzeugt das Batch-Management-System mit einem Höchstmaß an Flexibilität. Neben der Möglichkeit, eine unbegrenzte Anzahl an Rezepten zu verwalten und Steuerrezepte individuell zu konfigurieren, funktioniert auch das Anlegen und Disponieren von Aufträgen, die Erstellung von Batchprotokollen, Berichten und Statistiken sowie die Verwaltung und Dokumentation von Produktionsdaten, Materialverbrauch, Beständen und fertigen Produkten gänzlich automatisiert – und überraschend einfach.

Abgerundet wird das Portfolio der Digitalisierungslösung schließlich durch ihre Kommunikation mit dem ERP-System des Unternehmens: Dank der Integration von Business- und Produktionsebene werden sämtliche Prozesse von der Auftragsverwaltung über den Mischprozess bis hin zur Logistik optimiert. Die Resultate sind ebenso spür- wie

QUAT²RO GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Straße 6
48153 Münster, Deutschland
Telefon: 0251 208 163-58
E-Mail: info@quat2ro.com
Website: www.quat2ro.com

LAURA WOZNIK, QUAT²RO
Marketing und Kommunikation
Telefon: 0251 208 163-53
E-Mail: l.woznik@quat2ro.com

messbar: Maschinen und Anlagen werden effizienter ausgelastet, Ressourcen wie Rohstoffe, Energie und Zeit eingespart und Fehler minimiert.



Siloabzug der Rohstoffe für den Mischprozess bei KLB.

QUAT²RO® Process Visualization: Mühelos steuern, lückenlos kontrollieren

Mit der Installation des innovativen Prozessleitsystems von QUAT²RO wird die neue Beschichtungsanlage des renommierten Herstellers um die sprichwörtlichen „Augen und Ohren“ ergänzt, denen keine relevante Information entgeht. Basierend auf bewährten Visualisierungsstandards, erlaubt QUAT²RO® Process Visualization die zentrale Beobachtung und Bedienung aller integrierten Anlagenkomponenten. „Die grafische Darstellung des Anlagenzustands garantiert eine bestmögliche Übersicht“, fasst Wilhelm Reinkemeier zusammen. Die zeitnahe Erfassung von Betriebs- und Störmeldungen sowie umfassende Messdaten leisten vom schnellen Aufspüren von Fehlern über das Erkennen

QUAT²RO GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Straße 6
48153 Münster, Deutschland
Telefon: 0251 208 163-58
E-Mail: info@quat2ro.com
Website: www.quat2ro.com

LAURA WOZNIK, QUAT²RO
Marketing und Kommunikation
Telefon: 0251 208 163-53
E-Mail: l.woznik@quat2ro.com



ineffizienter Abläufe bis hin zur Information über anstehende Aufgaben wertvolle Hilfestellungen.

Mehr QUAT²RO für jeden Bedarf

„Jede Pumpe, jede Förderungsschnecke, jedes Element der Produktion kann individuell und bedarfsgerecht angesteuert werden – und das gänzlich automatisiert. Alle angeschlossenen Komponenten kommunizieren miteinander und ermöglichen so eine effizientere, wirtschaftlichere und zuverlässigere Produktion. Zudem gewährleistet die zeitgemäße Prozessvisualisierung nicht nur die lückenlose Beobachtung, Steuerung und Kontrolle des Produktionsprozesses, sondern auch dessen weitere Optimierung auf Basis der gesammelten Daten“, fasst QUAT²RO-Ingenieur Wilhelm Reinkemeier zusammen. Bei der KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH mischt die Mischprozessverwaltung QUAT²RO® Batch gemeinsam mit dem Prozessleitsystem QUAT²RO® Process Visualization und den Mischanlagen von Sommer im positivsten Sinne die Produktion auf.

Mit weiteren digitalen Systemlösungen der QUAT²RO®-Familie steht die westfälische QUAT²RO GmbH & Co. KG Kunden und Interessenten entlang der gesamten Wertschöpfungskette von Schütt- und Flüssiggütern zur Verfügung.

Kontakt: Rainer Schulze Frielinghaus, Vertrieb QUAT²RO, Tel. 0251 20816350,
r.schulzefrielinghaus@quat2ro.com

Dirk Florian, Vertriebsleiter Sommer GmbH, Tel. 0211 2308264, dflorian@sommer-anlagenbau.com

QUAT²RO GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Straße 6
48153 Münster, Deutschland
Telefon: 0251 208 163-58
E-Mail: info@quat2ro.com
Website: www.quat2ro.com

LAURA WOZNIK, QUAT²RO
Marketing und Kommunikation
Telefon: 0251 208 163-53
E-Mail: l.woznik@quat2ro.com



QUAT²RO besucht KLB Kötztal (v.l.): Arthur Kehrle (Geschäftsführer KLB), Thomas Krause (Geschäftsführer QUAT²RO), Dr. Julian Kehrle (Prokurist, Technischer Leiter KLB) und Wilhelm Reinkemeier (Leiter Technik QUAT²RO).

QUAT²RO GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Straße 6
48153 Münster, Deutschland
Telefon: 0251 208 163-58
E-Mail: info@quat2ro.com
Website: www.quat2ro.com

LAURA WOZNIK, QUAT²RO
Marketing und Kommunikation
Telefon: 0251 208 163-53
E-Mail: l.woznik@quat2ro.com