

Rahmenbedingungen für Lohnbeschichtung und Lohnschneiden

Diese Rahmenbedingungen sind entstanden aus einer Vielzahl von kundenspezifischen Beschichtungen und den daraus gewonnenen Erkenntnissen. Sie dienen dazu, bei möglichst geringem Risiko für beide Vertragsparteien möglichst schnell und kostengünstig das gewünschte Ergebnis zu erzielen.

Bei Erstbeschichtungen handelt es sich naturgemäß um Versuche mit nicht immer vorhersagbarem Ergebnis. CMC stellt daher nur die typgemäße Funktion der Beschichtungsanlagen sicher, kann aber die Versuchsergebnisse in keiner Weise garantieren.

1. Die gewünschten Eigenschaften der Lohnbeschichtung müssen vom Kunden möglichst genau (ausführliche Frageliste vorhanden) beschrieben werden. Labormuster können als Freigabemuster verwendet werden – die endgültige Beschichtung auf unseren Anlagen kann geringfügig anders ausfallen.
2. Die Beistellung muss für uns kostenfrei erfolgen (Frei Haus). Die Rücklieferung erfolgt ab Werk. Das Transportrisiko trägt der Kunde. Bitte Beistellungen muß deutlich als solche kennzeichnet sein – am Besten mit den Kontaktdaten eines Ansprechpartners aus Ihrem Haus. Soweit vorgeschrieben müssen bei den Beistellungen die entsprechenden **Sicherheitsdatenblätter** mitgeliefert werden.
3. Das beigestellte Material muss faltenfrei und stramm aufgewickelt sein, es darf nicht verzogen sein.
4. Das beigestellte Material muss gut am Kern befestigt sein.
5. Das beigestellte Material darf nicht mit Trennmitteln behandelt sein (bzw. es muss bei Auftragserteilung mitgeteilt werden).
6. Mit Beistellung des Materials zur Beschichtung müssen auch Sicherheitsdatenblätter eingereicht werden (oder die Bestätigung, dass diese nicht notwendig sind).
7. Splicestellen müssen soweit möglich vermieden werden. Soweit doch notwendig, sind diese wie folgt auszuführen: Materialbahn Stoß an Stoß, beidseitig großflächig abgeklebt.
8. Splicestellen und Fehlstellen sind am Beginn mit einem roten Fähnchen am Bahnrand zu kennzeichnen, das Ende mit einem grünen Fähnchen (Klebeband oä.)
9. Vorteilhaft kann ein Vorlauf vor dem Materialanfang aus z.B. Polyesterfolie von etwa 40-50m Länge sein.
10. Bei mehreren Rollen darf die Materialbreite nicht schwanken.
11. In den meisten Fällen entsteht technisch bedingt Abfall. Dieser ist prozentual umso größer, desto geringere Mengen beschichtet werden. Ein konstanter Restwert an Abfall (ca. 2-5%) bleibt auch bei großen Bahnlängen und –breiten bestehen.
12. Umso größer die Schwankungen in Rollenlänge, -breite oder Materialbeschaffenheit sind, desto größer wird der potentielle Abfall (diskontinuierliche Fertigung)
13. Beim Schneiden des Materials sollte auf eine günstige Schneidteilung geachtet werden.
14. Standardkerngröße ist 3“ (in Absprache sind 6“ möglich).
15. Das angelieferte Material muss eindeutig gekennzeichnet sein (Typnummer, Charge, Firmenname, etc.).
16. Das beigestellte Material muss sauber sein und so verpackt werden, daß es vor Schmutz und Beschädigung geschützt ist.
17. Die Toleranzen beim Lohnschneiden sind abhängig von Material und Aufmachung und werden ggf. erst nach einem Probeschneiden endgültig festgelegt. Es gelten die Angaben in dem Angebot.
18. Für Lohnbeschichtungen (-arbeiten, z.B. Umlinern) gelten folgende **Bedingungen bezüglich des Materialrisikos:**
19. Das zu beschichtende Material (Kleber und/oder Folie) wird in unserem Labor auf seine Beschichtbarkeit hin geprüft. Sofern eine Erstbeschichtung (-bearbeitung) auf einer unserer Anlagen in Auftrag gegeben wird, stellt der Beisteller die CMC Klebtechnik bei Nichtgelingen der Beschichtung frei von Ersatzansprüchen bezüglich des eingesetzten Materials (CMC verpflichtet sich, bei erkennbaren Problemen den Schaden zu minimieren). Fertigungskosten werden anteilig berechnet.
Die Schadenersatzansprüche bei Folgebeschichtungen sind begrenzt auf die von uns erbrachte Leistung.



20. Jegliche Änderung an den eingesetzten Produkten oder Verfahren gilt als Neubeauftragung und ist unbedingt anzuzeigen.
21. Bei Lohnbeschichtungen, die vom Kunden 5 Werktage vor der geplanten Produktion oder später abgesagt werden, werden die tatsächlich angefallenen Kosten in voller Höhe berechnet. Beigestelltes Material muß mindestens 5 Werktage vor dem geplanten Termin angeliefert werden.
22. Sollten Umbaumaßnahmen (z.B. UV-Systeme, zusätzliche Filter) vor Versuchsbeginn an den Anlagen notwendig sein, werden diese nach Aufwand berechnet. Die notwendigen Maßnahmen müssen im Vorfeld technisch geklärt werden. Der Auftraggeber erhält ein Angebot darüber und beauftragt die Umbauten.
23. Bei Miete der Anlagen auf Stundenbasis muß mit einer Stunde Vorbereitungs- und Reinigungszeit gerechnet werden. In der Tagespauschale sind diese Kosten bereits enthalten.
24. Die Entsorgung beigestellter Waren erfolgt soweit möglich kostenneutral über den Abfallentsorger der CMC. Sollten erhebliche Kosten auftreten, werden diese aufschlagfrei weiterberechnet.
25. Bei beigestellten Beschichtungsmassen ist grundsätzlich eine Prüfung der Beschichtbarkeit vorab in unserem Labor notwendig. Dazu benötigen wir die Beschichtungsmasse selbst, Sicherheitsdatenblätter sowie so viele wie möglich Informationen (z.B. welcher Feststoffgehalt, Maßnahmen zur Viskositätseinstellung oder zum Entschäumen usw.). Diese Informationen können insbesondere auch Erfahrungen mit der Beschichtungsmasse sein, die bereits vorhanden sind! Anhand der Laborprüfungen können Aussagen gemacht werden zu den voraussichtlichen Ergebnissen auf der Produktionsanlage.

Kundenspezifische Entwicklungen Dienstleistungen und Meilensteine

Prinzipielle Vorgehensweise

- 1.) Klärung Anforderungen (Erfassung der technischen und kaufmännischen Rahmenbedingungen zwischen Kunden- und CMC-Ansprechpartner).
Aus wirtschaftlichen und technischen Gründen ist eine Entwicklung von Neuprodukten mit einem Jahresbedarf von 500m² oder weniger nur sehr bedingt sinnvoll. Die umgelegten Maschinenkosten für so kleine Mengen sind erheblich und verteuern das Produkt unabhängig von verwendetem Material und technisch bedingtem Abfall.
- 2.) Labormuster (Erste DIN A4 Muster zur prinzipiellen Beurteilung des Lösungsansatzes; 1. Meilenstein mit Freigabe durch Auftraggeber)
- 3.) Musterbeschichtung Pilotcoater (Erstellung produktionsnaher Muster, der regulärer Stundensatz beträgt **450,00 EUR**; 2. Meilenstein mit Freigabe durch Auftraggeber)
- 4.) Versuchsbeschichtung Produktionsanlage (Erfassung der Fertigungsparameter, darauf basierende Kalkulation der Kosten für Serienfertigung, der regulärer Stundensatz beträgt **950,00 EUR** (bei umfangreichen, mehrtägigen Versuchsbeschichtungen gilt ein reduzierter Betrag lt. Angebot); 3. Meilenstein, mit Freigabe durch Auftraggeber)
- 5.) Serienfertigung, spätester Übergang zur Berechnungen von quadrometerbasierenden Preisen

Verfügbare Beschichtungstechnik

Pilotcoater (Laborkanal) Beschichtungen

Beschichtungen auf dem Pilotcoater bieten die Möglichkeit, produktionsnah größere Mustermengen zu fertigen. Die Parameter können am Pilotcoater schneller geändert und so unterschiedliche Einstellungen getestet werden. Dadurch reduziert sich deutlich die Gefahr einer Fehlentwicklung bei verhältnismäßig geringen Kosten.



- Für Beistellungen gilt als Maximalmaße eine Breite von 300mm und ca. 250mm Rollenaußendurchmesser
- Die Anlage wird von dem gut ausgebildeten Laborpersonal bedient und der Versuch komplett begleitet sowie die Ergebnisse intern dokumentiert, um reproduzierbar erneute Versuche durchführen zu können.
- Die hierfür anfallenden Kosten trägt der Auftraggeber gemäß Angebot. Dies gilt auch bei einem Misserfolg.

Hauptbeschichtungsanlagen

- Je nach Anlage können lösemittel- und wasserbasierende Systeme verarbeitet werden. Die maximale Breite beträgt 1,55 m (Disper. u. Lösem.) und 1,90 m (Lösemittel, brennbar u. nicht brennbar). Weitere technische Angaben finden Sie unter www.cmc.de Beschichtung.
- Auf den Hauptbeschichtungsanlagen werden die tatsächlich notwendigen Parameter für eine Serienbeschichtung ermittelt. Erst mit diesen Daten ist eine endgültige Kalkulation des Beschichtungspreises möglich.
- Die erste(n) Versuchsbeschichtung auf den Hauptanlagen kann einen erhöhten Abfallanteil erfordern, bis die richtigen Parameter gefunden sind. In ganz seltenen Fällen kann ein Abbruch notwendig sein. Die angefallenen Kosten müssen dennoch berechnet werden.

Die wesentlichen die Kosten bestimmenden Parameter einer Beschichtung sind:

- Breite der zu beschichtenden Ware
- Menge (kleine Menge, großer Rüstaufwand)
- Geschwindigkeit, mit der aufgetragen werden kann (Auftragsmenge, Lösemittel)
- Anzahl der Beschichtungsdurchgänge (doppelseitig = 2 Beschichtungsdurchgänge)
- Art von Träger und Beschichtungsmasse, sofern nicht beigelegt

Frankenthal, den 26.09.2011

Im Internet: www.cmc.de