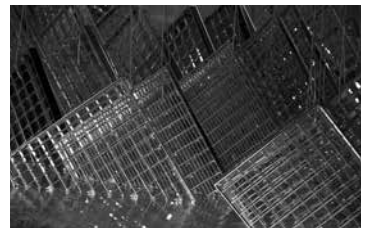
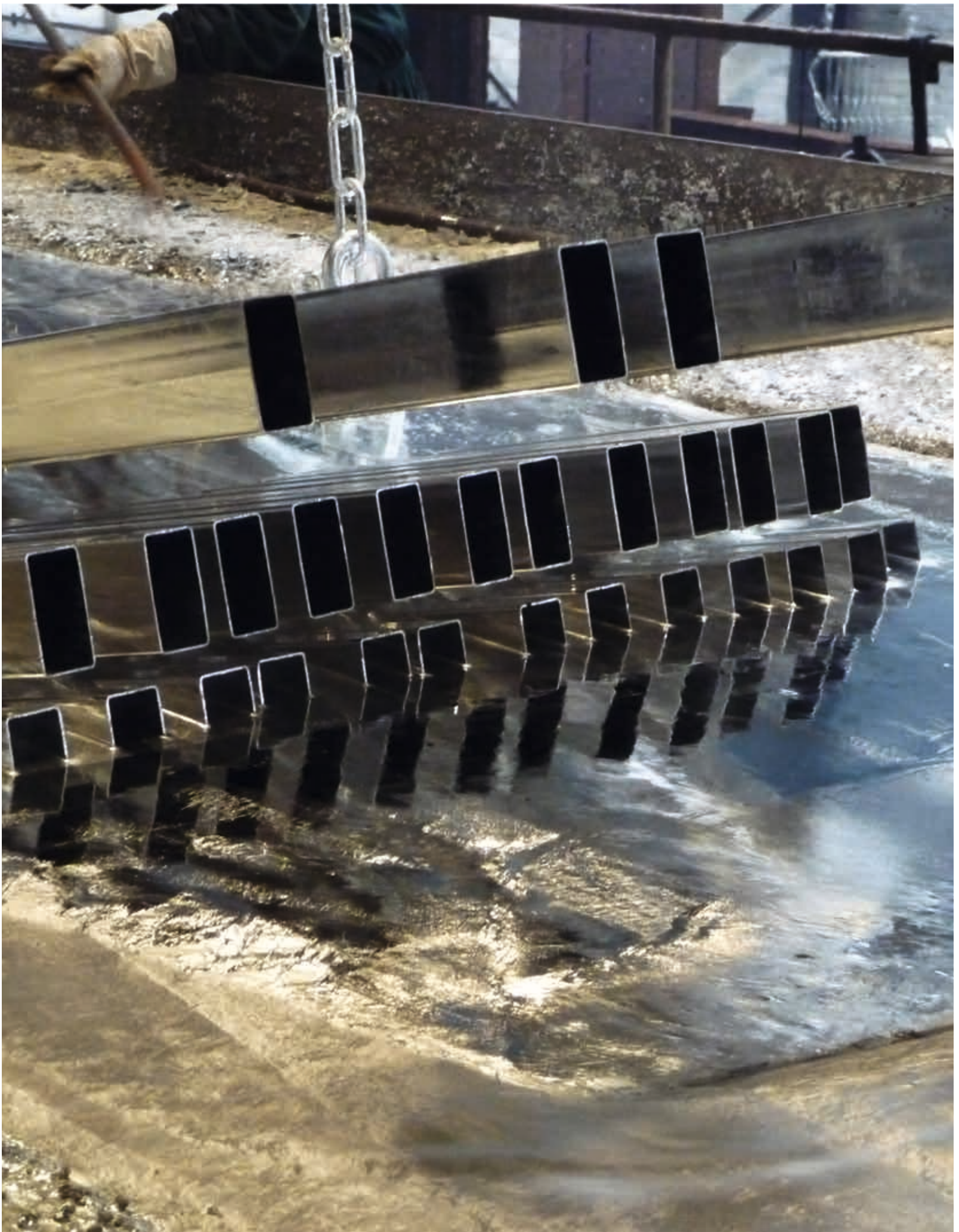


**WELTWEIT AN IHRER SEITE.**  
WORLDWIDE AT YOUR SIDE.





## TRANSPORTSYSTEME FÜR FEUER- VERZINKEREIEN

Scheffer Krantechnik GmbH ist Hersteller für Krane und Transportsysteme zum speziellen Einsatz in Feuerverzinkereien. Von Hub-/Senkstationen, Kettenförderern und manuell bedienten Kranen liefert Scheffer Krantechnik alles bis hin zu komplett automatisch laufenden Transportsystemen, inklusive Materialflussplanung, Layouterstellung der Anlage und Echtzeitsimulation.

Die von unseren Kunden geschätzte Leistungsfähigkeit resultiert nicht zuletzt aus dem technologisch umfassenden Know-how, welches im vollen Umfang im eigenen Hause vorherrscht. Somit steht unseren Kunden nicht nur die Kompetenz in der Hardware, sondern auch in der Elektrotechnik, Steuerungstechnik und Automatisierung zur Verfügung. Ein wirkliches Alleinstellungsmerkmal der Scheffer Krantechnik.

## MATERIAL HANDLING SYSTEMS FOR HOT DIP GALVANIZING PLANTS

Scheffer Krantechnik is a supplier for cranes and conveying systems for the hot dip galvanizing industry. Starting with jiggging and unjiggging stations, Scheffer Krantechnik delivers chain conveyors and manually driven cranes up to complete fully automatically running hot dip galvanizing plants including material flow planning, layout design and real time simulation.

The customers appreciate our top performance that comes from the extensive engineering expertise predominant in our company. That means that our customers not only have our hardware expertise, but also in electrical engineering, control technology and automation. That is a Scheffer Krantechnik stand-alone feature.





**UNSERE REFERENZEN  
IN EUROPA UND DER WELT**

**OUR REFERENCE  
IN EUROPE AND THE WORLD**

## DEUTSCHLAND – GERMANY

- 1. Lichtgitter Verzinkerei Stadtlohn**  
Stadtlohn, Germany  
Kettle size: 7,5x1,5x3,0m, BJ/YC: 2001
- 2. Lichtgitter Verzinkerei Heek**  
Heek, Germany  
Kettle size: 8,5x1,6x3,7m, BJ/YC: 2013
- 3. Rendsburger Verzinkerei**  
Rendsburg, Germany  
Kettle size: 7,0x1,2x2,8m, BJ/YC: 2006
- 4. KARGER**  
Mertingen, Germany  
Kettle size: 8,5x1,9x4,0m, BJ/YC: 2008
- 5. Coatinc Würzburg**  
Rottendorf, Germany  
Kettle size: 8,0x1,7x3,15m, BJ/YC: 2009
- 6. OBO Bettermann**  
Menden, Germany  
Kettle size: 7,5x1,4x3,5m, BJ/YC: 2009
- 7. Meiser**  
Schmelz-Limbach, Germany  
Kettle size: 7,5x1,8x3,3m, BJ/YC: 2011
- 8. ZINKPOWER Schoppsdorf**  
Schoppsdorf, Germany  
Kettle size: 12,5x1,85x3,25m, BJ/YC: 1995

## LAUFENDE PROJEKTE – RUNNING PROJECTS

- 9. Feuerverzinkung Holdorf GmbH & Co. KG**  
Holdorf, Germany  
Kettle size: 13,0x2,7x3,5m, BJ/YC: 2015/2016

## EUROPA – EUROPE

- 10. OTN**  
St. Georgen, Austria  
Kettle size: 15,5x1,8x3,2m, BJ/YC: 2014
- 11. OTS**  
Sinabelkirchen, Austria  
Kettle size: 15,5x1,8x3,2m, BJ/YC: 2007
- 12. Coatinc Groningen**  
Groningen, Netherlands  
Kettle size: 9,5x1,9x3,1m, BJ/YC: 2007
- 13. Rotocoat Dieren**  
Spankeren, Netherlands  
Kettle size: 13,3x1,8x2,9m, BJ/YC: 2009
- 14. SBG Société de Galvanisation**  
La Chapelle-Caro, France  
Kettle size: 16,8x2,3x3,4m, BJ/YC: 2010
- 15. Dholandia**  
Predmier, Slovakia  
Kettle size: 4,5x1,5x3,1m, BJ/YC: 2012
- 16. Nagev**  
 sca, Hungary  
Kettle size: 15,5x2,2x3,5m, BJ/YC: 2011
- 17. Zincpot**  
Paldiski, Estonia  
Kettle size: 7,0x1,5x2,8m, BJ/YC: 2009

## LAUFENDE PROJEKTE – RUNNING PROJECTS

- 18. G lmelet**  
Gebze, Turkey  
Kettle size: 13x1,8x4,6m, BJ/YC: 2015

## WELTWEIT – WORLDWIDE

- 19. Azenco**  
Baku, Azerbaijan  
Kettle size: 15,5x1,8x3,2m, BJ/YC: 2010
- 20. OOO „Salavatmetall“**  
Respublika Bashkortostan, Russia  
Kettle size: 13,0x1,6x3,0m, BJ/YC: 2011
- 21. CJSC TOCHINVEST**  
Ryazan, Russia  
Kettle size: 13,0x1,8x3,2m, BJ/YC: 2012
- 22. Sawod Energo-Stroitelnykh Konstrukzij**  
Juschnouralsk/Region Tscheljabinsk, Russia  
Kettle size: 13,0x2,3x3,0m, BJ/YC: 2012
- 23. Omskij eletromechanitscheskij sawod**  
Omsk, Russia  
Kettle size: 13,0x1,7x3,0m, BJ/YC: 2012
- 24. Kingfield Galvanizing**  
Somerton, Australia  
Kettle size: 12,8x1,6x3,5m, BJ/YC: 2015

## LAUFENDE PROJEKTE – RUNNING PROJECTS

- 25. Progress Galvanizing**  
Singapore  
Kettle size: 12,5x1,8x3,0m, BJ/YC: 2015
- 26. Dunes Industries LLC**  
Sohar, Sultanate of Oman  
Kettle size: 13,0x1,5x2,5m, BJ/YC: 2015
- 27. Heisco**  
Kuwait  
Kettle size: 13,0x1,8x2,8m, BJ/YC: 2015/2016

BJ/YC = Baujahr/Year of construction

## AUTOMATISCHE TRANSPORTTECHNIK FÜR FEUERVERZINKEREIEN:

Seit mittlerweile mehr als 20 Jahren bietet Scheffer Krantechnik vollautomatische Transporttechnik für Feuerverzinkereien an. In diesem Zeitraum konnten wir viele Betreiber von Verzinkereien im Inland, Europa und der Welt von unserer Leistungsfähigkeit überzeugen. Die Anforderungen und Bedürfnisse der Kunden sind zwar immer unterschiedlich, jedoch lässt sich mit dem Scheffer Baukastensystem jede mögliche Layoutvariante f r den Kunden realisieren.

## AUTOMATIC TRANSPORT SYSTEMS FOR HOT DIP GALVANIZING PLANTS:

Scheffer Krantechnik has been featuring fully automatic transport equipment for hot dip galvanizing plants for more than 20 years because we have been able to convince many operators of hot dip galvanizing plants in Germany, Europe and all over the world of our efficiency. Customers' needs and demands always differ, but Scheffer's modular system enables us to engineer any layout the customer wants.



## SCHEFFER IN AUSTRALIEN

Wir von Scheffer nehmen überall dort unsere Vertriebsaktivitäten auf, wo es wirtschaftlich für uns Sinn macht, auch wenn es auf der anderen Seite der Welt ist. Daher entschieden wir uns 2010, Australien als Verkaufsgebiet für unsere Produkte für den Stahlhandel und die Verzinkertechnik dazuzunehmen. Wunderbar, dass wir damals mit Bryan Cathcart einen der erfahrensten Verzinker des fünften Kontinents als Technical Consultant für uns gewinnen konnten. Jetzt, gut fünf Jahre später, können wir die erste Bilanz ziehen.

Gleich für zwei Projekte durften wir in den letzten Monaten Aufträge entgegennehmen und abwickeln. Es ist schön, dass es sich um ein Projekt aus der Stahlhandelswelt und ein Projekt aus der Verzinkerwelt handelt.

## SCHEFFER GOES TO AUSTRALIA

Scheffer is an enthusiastic supplier for the international market. The companies on the other side of the world offer great new opportunities for the crane manufacturer. In 2010, Scheffer therefore decided to expand its sales activities for steel traders and galvanization technology to Australia. The company was lucky in hiring Bryan Cathcart, one of the most experienced galvanizing engineers in Australia, as a technical consultant. Five years later, the results are already promising.

Over the last few months, the company has won two separate contracts, one in the steel trade and one in the galvanizing industry, which give Scheffer the opportunity to demonstrate its capability in two of its main business sectors.





## KINGFIELD GALVANIZING

In vielen Gesprächen mit Verzinkern auf dem fünften Kontinent sind uns immer wieder Schlagwörter wie „State of the Art“ oder „Best Practice“ entgegengekommen. So auch in Gesprächen mit unserem neuen Kunden Kingfield Galvanizing in der Nähe von Melbourne.

Bereits seit der Gründung im Jahre 1983 ist das Unternehmen Kingfield Galvanizing, welches heute zwei Verzinkereien betreibt, bekannt für eine moderne Ausrichtung und technische Innovationen auf dem Gebiet der Verzinkung.

Und genau aus diesen Gründen haben sich die Inhaber dazu entschieden, in die modernste und umweltfreundlichste Verzinkerei auf dem australischen Kontinent zu investieren. Gerade wegen dieses hohen Anspruchs ist es für uns ein großes Kompliment, dass sich das Unternehmen für die Technik aus unserem Hause entschieden hat.

## KINGFIELD GALVANIZING

Talking to galvanizing experts in Australia, we noted that „state-of-the-art technology“ and „best practice“ were hot topics across the industry. These issues were also brought up in our meetings with representatives of Kingfield Galvanizing, our new client based near Melbourne. Established in 1983, Kingfield Galvanizing operates two galvanizing plants and is well-known for its modern equipment and technical innovations in the field of galvanizing.

With this background, the company decided to invest in a brand-new state-of-the-art galvanizing plant that also sets new standards of protection of the environment. Given these high standards, we were particularly pleased that Kingfield Galvanizing decided to purchase galvanizing equipment from Scheffer.

## TECHNICAL GUIDE VERZINKEREI KINGFIELD

<b>Kesselabmessungen:</b>	12,8m x 1,6m x 3,5m
<b>Galvanizing bath dimensions:</b>	12.8m x 1.6m x 3.5m
<b>Tauchungen/Stunde:</b>	5
<b>Dips/Hour:</b>	5
<b>Systemtragfähigkeit:</b>	2x 6.300kg
<b>System capacity:</b>	2x 6,300kg
<b>Hauptkomponenten:</b>	1 Verteilerkran/ 6 Hub-/Senkstationen/ 5 Fahrheiten/ 14 Drehweichen und ca. 350m Monorailsystem
<b>Main components:</b>	1 Distribution crane/ 6 Lifting/lowering stations/ 5 Drive units/14 Turn tables and ca. 350m monorail system



[www.kingfield.com.au](http://www.kingfield.com.au)



## ALLES RICHTIG GEMACHT, VERZINKEREI HEEK

„Kontinuierliche Leistungs- und Qualitätsentwicklung, innovative Fertigungstechniken im Zusammenspiel mit umsichtiger und marktgerechter Unternehmensausrichtung haben uns zu einem der weltweit führenden Hersteller von Gitterrosten und Blechprofilrosten gemacht“, so beschreibt sich die Firma Lichtgitter auf ihrer Internetseite [www.lichtgitter.de](http://www.lichtgitter.de). „Alles richtig gemacht“, sagen wir von Scheffer und gratulieren Lichtgitter zur brandneuen vollautomatischen Verzinkerei Heek an der A31 – übrigens bereits die dritte des Unternehmens.

Schon 2001, als sich die erste Verzinkerei im Bau befand, entschied sich die Geschäftsführung für die Transporttechnik aus dem Hause Scheffer.

Umso mehr freut es uns, dass sich das Unternehmen auch bei dem Neubau in Heek wieder für Scheffer entschieden hat und der Auftrag für die neue Anlage erneut nach Sassenberg vergeben wurde.

Wir freuen uns über 50 neue Arbeitsplätze im westlichen Münsterland und auf die weitere gute Zusammenarbeit mit der Firma Lichtgitter und der Verzinkerei Heek.

## FULL MARKS FOR HEEK GALVANIZING PLANT

„Continuous achievement and development of quality, as well as innovative manufacturing processes in combination with a market-conform entrepreneurial spirit have made Lichtgitter one of the world's leading manufacturers of gratings and perforated metal planks.“ This is how Lichtgitter presents itself on its website [www.lichtgitter.de](http://www.lichtgitter.de). According to Scheffer, the company deserves full marks for its endeavours, and therefore Scheffer wants to congratulate Lichtgitter who just recently opened its brand-new fully automated galvanizing plant in Heek, which is the third such factory of Lichtgitter. In 2001, when the first galvanizing plant was under construction, the Lichtgitter management decided to contract Scheffer for the provision of the transport equipment.

Following this very good collaboration in 2001, Scheffer was commissioned by Lichtgitter for its latest plant with 50 new jobs in the Munsterland region. Scheffer was delighted with this vote of confidence and is looking forward to many more projects with Lichtgitter and the galvanizing plant in Heek.





## TECHNICAL GUIDE VERZINKEREI HEEK

Kesselabmessungen: 8,5 m x 1,6 m x 3,7 m  
Galvanizing bath dimensions: 8.5 m x 1.6 m x 3.7 m

Tauchungen/Stunde: 7  
Dips/Hour: 7

Systemtragfähigkeit: 2 x 2.500 kg  
System capacity: 2 x 2,500 kg

Hauptkomponenten: 2 Verteilerkrane/  
6 Hub-/Senkstationen/  
7 Fahrinheiten/  
12 Drehweichen und  
ca. 240 m Monorailsystem  
Main components: 2 Distribution cranes/  
6 Lifting/lowering stations/  
7 Drive units/12 Turn tables  
and ca. 240 m monorail  
system

 **Verzinkerei  
Heek**

[www.verzinkerei-heck.de](http://www.verzinkerei-heck.de)



## JETZT AUCH IN VERZINKTER AUSFÜHRUNG

Der Name Dhollandia ist europaweit Synonym für Lifte, Hubladebühnen und Ladebordwände in höchster Qualität und ist damit nicht umsonst größter Hersteller auf diesem Gebiet. Mehr als 380.000 Hubladeebühnen hat die Firma Dhollandia seit ihrer Gründung 1968 bereits produziert – aktuell verlassen das Unternehmen 30.000 Hubladeebühnen pro Jahr. Als Zulieferer namhafter Automobil- und Nutzfahrzeugehersteller wie Schmitz Cargobull reagierte Dhollandia jetzt auf die zunehmende Nachfrage nach verzinkten Bauteilen an Ladebordwänden mit der Einrichtung einer eigenen vollautomatisierten Verzinkungslinie. Warum die Nachfrage steigt? Ganz klar – Langlebigkeit und Design spielen auch bei Nutzfahrzeugeherstellern eine zunehmende Rolle. Mit verzinkten Ladebordwänden ergibt sich, zusammen mit den ohnehin verzinkten Chassis, ein einheitliches Bild und damit ein klarer Mehrwert für die Kunden. Gefertigt werden die neuen Ladebordwände im slowakischen Predmier. Scheffer Krantechnik lieferte und montierte hier für Dhollandia eine vollautomatisierte Verzinkungslinie für eine Jahreskapazität von 10.000 bis 15.000t aus ihrem standardisierten Bauteilkatalog.

## NOW ALSO IN A GALVANIZED VERSION

The name of Dhollandia is synonymous throughout Europe with lifts, loading platforms and tailgates of the highest quality, rightly making it the major manufacturer in this field. Since its foundation in 1968, Dhollandia has already produced over 380,000 loading platforms, and today over 30,000 loading platforms leave the company's production line every year. As a supplier to well-known automotive and commercial vehicle manufacturers such as Schmitz Cargobull, Dhollandia has now responded to the increasing demand for galvanized parts on tailgates with the establishment of its own hot dip galvanizing line. Why is the demand increasing? Quite simple – durability and design are also coming to play an increasing role with commercial vehicle manufacturers. Galvanized tailgates, together with the already galvanized chassis, provide a uniform look and therefore clear added value for the customers. The new tailgates are manufactured in Predmier in Slovakia. Scheffer supplied and installed for Dhollandia a fully automated galvanizing line for an annual capacity of 10,000 up to 15,000 tons per year from their standard component catalogue.



**Marián Kalman**  
Produktionsleiter  
Production manager

*„Wir sind mit der von Scheffer gelieferten Technik extrem zufrieden und würden immer wieder mit Scheffer zusammenarbeiten.“*

*“We are extremely satisfied with the equipment provided by Scheffer and would be happy to work with Scheffer again in the future.”*



### Schnellere und bessere Ergebnisse dank patentierter Pumpstation

Schafft man während des Vorbehandlungsprozesses eine Relativbewegung zwischen Material und Salzsäurebeize, reduziert sich die Beizdauer erheblich und die Materialoberflächenqualität verbessert sich merklich. Scheffer lieferte dazu für jedes Beizbecken seine patentierte Pumpstation, wobei sich die Technik außerhalb der säurehaltigen Vorbehandlung befindet und somit eine sehr lange Lebensdauer garantiert werden kann.

### Faster and better results thanks to a patented pumping station

If a relative movement between pickling the material and acid is created during the pickling process, the time is reduced significantly and the material surface quality noticeably improved. Scheffer supplied its patented pumping station for every pickling bath, in which the equipment is located outside of the acidic pre-treatment, and therefore guarantees a very life time circle.

### TECHNICAL GUIDE DHOLLANDIA

Kesselabmessungen:	4,5m x 1,5m x 3,1m
Galvanizing bath dimensions:	4.5m x 1.5m x 3.1m
Tauchungen/Stunde:	5
Dips/Hour:	5
Systemtragfähigkeit:	2x 1.600kg
System capacity:	2x 1,600kg
Hauptkomponenten:	1 Verteilerkran/ 4 Hub-/Senkstationen/ 6 Fahrheiten/ 12 Drehweichen und ca. 135m Monorailsystem
Main components:	1 Distribution crane/ 4 Lifting/lowering stations/ 6 Drive units/12 Turn tables and ca. 135m monorail system



[www.dhollandia.net](http://www.dhollandia.net)



## SCHEFFER-TECHNIK IN GRÖSSTER VERZINKEREI UNGARNS

Eine ordentliche Portion Mut gehörte dazu, mitten in der Wirtschaftskrise den ersten Spatenstich für ein Megaprojekt zu tätigen. Aber Mut wird eben belohnt und das Ergebnis kann sich auch im internationalen Vergleich sehen lassen. Kurz hinter der Stadtgrenze von Budapest in Ócsa steht sie heute, die größte und modernste Feuerverzinkerei Ungarns der Firma NAGEV.

15,5m lang, 2,2m breit und 3,5m tief ist er, der größte Zinkkessel Ungarns, in dem heute täglich bis zu 200t Metall dauerhaft veredelt werden können. Nach intensiver Planungsphase lieferte Scheffer Krantechnik verschiedenste Komponenten aus dem bewährten Scheffer Baukastensystem mit einer Tragkraft von zweimal 6,3t und leistete so einen entscheidenden Beitrag dazu, die erste vollautomatische Verzinkerei Ungarns in privater Hand ins Leben zu rufen.

## SCHEFFER-TECHNOLOGY IN HUNGARY'S LARGEST GALVANIZING PLANT

It takes a fair degree of courage to break ground on a new mega-project in the middle of an economic crisis. But courage is rewarded, and the result is a respectable achievement even by international comparison. Just behind the city limits of Budapest in Ócsa the largest and most modern hot dip galvanizing plant in Hungary is situated, belonging to NAGEV.

It is 15.5m long, 2.2m wide and 3.5m deep, the largest galvanizing kettle in Hungary, in which 200 tons of metal can be provided with a permanent protective finish. After an intensive planning phase, Scheffer Krantechnik supplied a varying range of components from the proven Scheffer modular system with a load capacity of two-times 6.3 tons, and thus played a significant role in establishing the first fully-automatic hot dip galvanizing plant in private hands in Hungary.





## TECHNICAL GUIDE VERZINKEREI NAGEV

Kesselabmessungen:	15,5m x 2,2m x 3,5m
Galvanizing bath dimensions:	15.5m x 2.2m x 3.5m
Tauchungen/Stunde:	4
Dips/Hour:	4
Systemtragfähigkeit:	2x 6.300kg
System capacity:	2x 6,300kg
Hauptkomponenten:	1 Verteilerkran/ 5 Hub-/Senkstationen/ 1 Passivierungskran/ 5 Fahrheiten/ 12 Drehweichen und ca. 280m Monorailsystem
Main components:	1 Distribution crane/ 5 Lifting/lowering stations/ 1 Passivation crane/ 5 Drive units/12 Turn tables and ca. 280m monorail system



[www.nagev.hu](http://www.nagev.hu)

### Ungarn – Information

Ungarn ist ein europäischer Binnenstaat und grenzt an die Slowakei, die Ukraine, Rumänien, Serbien, Kroatien, Slowenien und Österreich. Bekanntes und beliebtes Reiseziel Ungarns ist der Plattensee, gleichzeitig der größte See Mitteleuropas. Wer Ungarn einen Besuch abstattet, kommt an der Hauptstadt Budapest nicht vorbei. 19% der 10 Millionen Einwohner leben in der größten Stadt des Landes, deren Ursprung in den beiden Städten Buda und Pest liegt. Das von Staatspräsident Pál Schmitt regierte Land an der Donau ist reich an Geschichte und Kultur und berühmt für seine Thermalquellen. Wer in Ungarn einkauft, bezahlt mit der Landeswährung Forint.

### Hungary – Information

Hungary is a landlocked European country and borders on Slovakia, the Ukraine, Romania, Serbia and Austria. The most well-known and most popular tourist destination in Hungary is Lake Balaton, the largest lake in central Europe. Anyone who visits Hungary cannot neglect to visit Budapest, the capital city. 19% of the 10 million inhabitants live in the country's largest city, whose origins are in the towns of Buda and Pest. The country on the Danube governed by President Pál Schmitt is rich in history and culture and famous for its thermal springs. Anyone who purchases something in Hungary pays with the Forint.

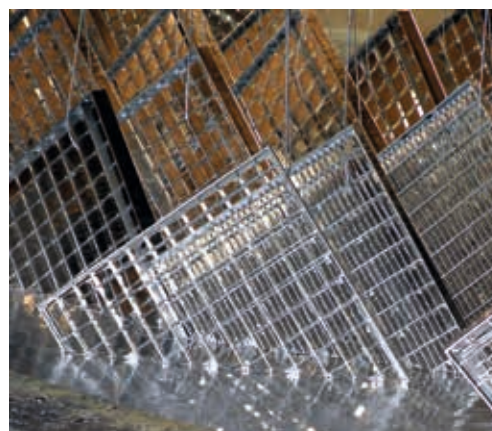


## KRÖNUNG FÜR 55 JAHRE FAMILIEN- UNTERNEHMEN MEISER GITTERROSTE

In der Gründungsurkunde des Familienunternehmens Meiser mit Hauptsitz in Schmelz-Limbach im Saarland steht das Jahr 1956. Die Geburtstagstorte für den führenden Hersteller von Gitterrosten dürfte also mit 55 Kerzen in diesem Jahr beeindruckend gewesen sein. Ebenso beeindruckend erscheint die Investitionsmaßnahme im Rahmen der Umbau- und Erweiterungsmaßnahmen „MEISER in Limbach 2011“ mit einem Gesamtvolumen von 40 Millionen Euro. Nachdem im ersten Schritt der Neubau von mehreren Hallen inklusive Maschinenteknik erfolgte, wurde im Jahr 2011 der Neubau einer hochmodernen Stückverzinkungsanlage inklusive eines Logistikzentrums auf 24.000 qm fertiggestellt. Für Scheffer Krantechnik war dabei die perfekte Integration der geplanten Transporttechnik in den komplexen Produktionsablauf Aufgabe und Herausforderung zugleich. Die hochmoderne, vollautomatische Verzinkungslinie produziert im dreischichtigen Betrieb mit bis zu acht Tauchungen pro Stunde ein Gesamtvolumen von 200 t verzinkten Gitterrosten pro Tag, mit diesen Leistungsdaten gehört sie zu den Hochleistungsanlagen in diesem Segment.

## CROWNING MOMENT FOR THE 55-YEAR- OLD FAMILY BUSINESS MEISER GITTERROSTE

The year 1956 is entered in the certificate of incorporation of the Meiser family company based in Schmelz-Limbach in Saarland. The birthday cake for the leading manufacturer of gratings must have been very impressive this year with its 55 candles. Just as impressive were the investment measures undertaken as part of the conversion and expansion programme “MEISER in Limbach 2011” with a total volume of 40 million euro. After the initial step of erecting several new halls including machine technology had been undertaken, in the year 2011 an investment was made in a ultra-modern batch galvanizing plant including a logistics centre on 24,000sqm. For Scheffer Krantechnik, the perfect integration of the planned transport technology into the complex manufacturing process was both a task and a challenge. The ultra-modern, fully-automatic galvanization line processes a total of 200 tons of galvanized gratings a day, in a 3-cycle shift with up to 8 dip operations per hour, which makes them one of the high-performance plants in the sector.





Die Firma Meiser ist einer der führenden Hersteller von Gitterrosten, von der Forschung bis zum Endprodukt „100 % Made in Germany“. 1956 gegründet durch Edmund Meiser in Limbach im Saarland.

Bis heute als Familienunternehmen geführt von Edmund, Wolfgang und Ulrich Meiser. Produktionsstandorte in Deutschland, Ungarn, Belgien, Ägypten, Marokko, Frankreich, den Vereinigten Arabischen Emiraten, Türkei und Brasilien sowie Niederlassungen und Vertretungen mit rund 2.000 Mitarbeitern in 16 Ländern weltweit.

Meiser is one of the leading manufacturers of gratings from concept research to the final product: "100 % Made in Germany".

Founded in 1956 by Edmund Meiser in Limbach in Saarland.

Up to today, it has remained a family company managed by Edmund, Wolfgang and Ulrich Meiser. It has manufacturing locations in Germany, Hungary, Belgium, Egypt, Morocco, France, the United Arab Emirates, Turkey and Brazil as well as representatives and subsidiaries with about 2,000 employees in 16 countries world-wide.

## TECHNICAL GUIDE VERZINKEREI MEISER

**Kesselabmessungen:** 7,5m x 1,8m x 3,3m  
**Galvanizing bath dimensions:** 7.5m x 1.8m x 3.3m

**Tauchungen/Stunde:** 7–8  
**Dips/Hour:** 7–8

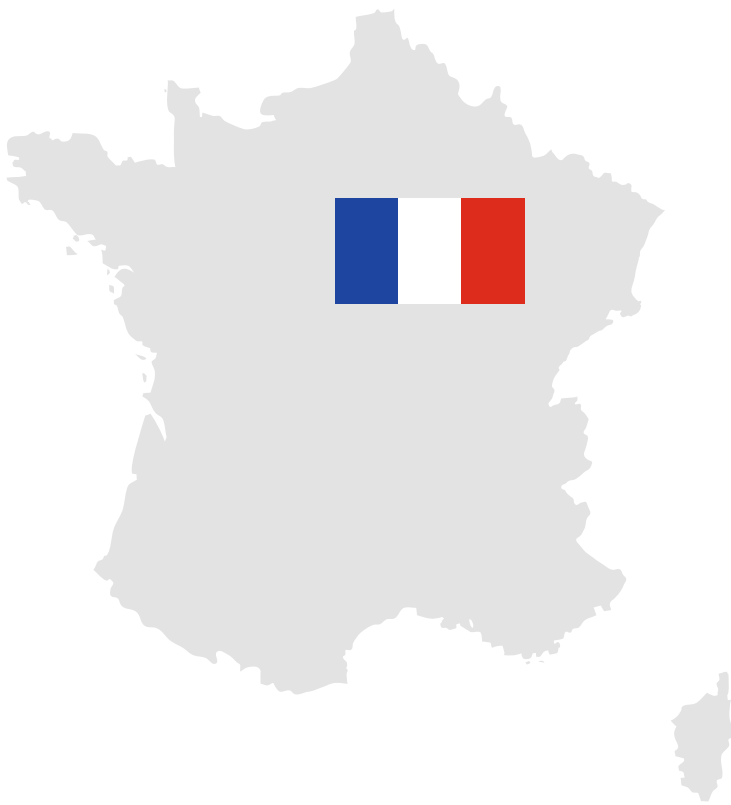
**Systemtragfähigkeit:** 2x 3.200kg  
**System capacity:** 2x 3,200kg

**Hauptkomponenten:** 2 Verteilerkrane/  
8 Hub-/Senkstationen/  
4 Transportschuttles/  
9 Fahrheiten/  
12 Drehweichen und  
ca. 220m Monorailsystem  
**Main components:** 2 Distribution cranes/  
8 Lifting/lowering stations/  
4 Transport shuttles/  
9 Drive units/12 Turn tables  
and ca. 220m monorail system

**MEISER**



[www.meiser.de](http://www.meiser.de)



## DER GRÖSSTE ZINK- KESSEL FRANKREICHS MIT MODERNSTER TECHNOLOGIE

Mit einer Zinkkesselgröße von 16,8x2,3x3,4m setzte unser Kunde, die Firma SBG (Société Bretonne de Galvanisation) in Frankreich, Maßstäbe in Bezug auf die Kesselgröße sowie auf die zu verzinkende Einzelbauteilgröße. Mit einer Tragfähigkeit der Fördertechnik von 2x7,5t können zukünftig, abzüglich dem Traverseneigengewicht von ca. 4,5t, über 10t Stahl pro Traverse gehandelt und verzinkt werden. Das macht die neue Anlage interessant für große Stahlbaukonstruktionen. Zudem wurde die neue Verzinkerei mit der gekapselten Vorbehandlung von KVK Koerner, einem Ofen von Delage Fours und unserer vollautomatischen Fördertechnik ausgestattet, was sie zu der modernsten Verzinkerei in Frankreich macht.

Durch intensive technische Unterstützung konnten wir SBG davon überzeugen, der richtige Partner für die Zukunft zu sein. Mit der Beauftragung zur Lieferung der vollautomatischen Transporttechnik eröffnete sich für uns auch ein neuer und interessanter Markt für die Zukunft: Frankreich. Wir glauben an unseren neuen Markt und erhoffen uns für die Zukunft noch weitere interessante Projekte. Sprechen Sie uns gerne an.

## THE LARGEST GALVANIZING BATH IN FRANCE WITH MODERN TECHNOLOGY

Using a galvanizing bath with a magnitude of 16.8x2.3x3.4m, our customer SBG (Société Bretonne de Galvanisation) in France set the standard in regard to system size and the dimensions of the individual component to be galvanized. With a load capacity of 2x7.5 tons minus its own weight of about 4.5 tons, in the future more than 10 tons of steel can be handled and galvanized per cross head. This makes the system particularly interesting for large steel construction projects.

Furthermore, the new galvanizing plant was equipped with encapsulated pre-treatment from KVK Koerner, a zincbath from Delage Fours and our own fully automatic handling system which makes it the most modern galvanizing plant in France.

Through our intensive technical support, we were able to convince SBG that we were the right partners for the future. The order to supply the fully automatic transport technology opened a new and interesting market for the future: France.

We believe in our new market and hope for more interesting projects in the future. Please contact us.

### TECHNICAL GUIDE VERZINKEREI SBG

Kesselabmessungen: Galvanizing bath dimensions:	16,8m x 2,3m x 3,4m 16.8m x 2.3m x 3.4m
Tauchungen/Stunde: Dips/Hour:	4 4
Systemtragfähigkeit: System capacity:	2 x 7.500 kg 2 x 7,500 kg
Hauptkomponenten:	1 Verteilerkran/ 5 Fahrinheiten/ 8 Drehweichen und ca. 275m Monorailsystem
Main components:	1 Distribution crane/ 5 Drive units/10 Turn tables and ca. 275m monorail system



[www.sbg.fr](http://www.sbg.fr)

[www.prestia.fr](http://www.prestia.fr)





#### **Groupe Prestia**

SBG gehört zur Firmengruppe Groupe Prestia, welche im Westen Frankreichs fünf verschiedene Verzinkereien sowie Metal veredelnde Unternehmen betreibt. Jährlich werden in der Gruppe bis zu 65.000 t Stahl verzinkt.



#### **Groupe Prestia**

SBG is part of the Groupe Prestia, which operates five different galvanizing plants in western France as well as metal finishing and treatment companies. The group galvanizes 65,000 tons of steel annually.



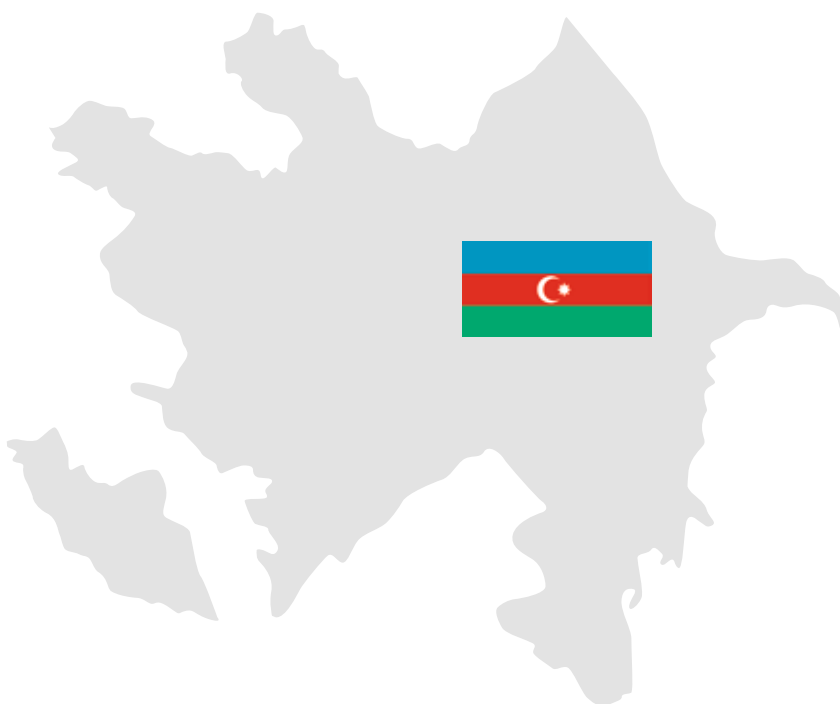
## ERSTE VERZINKEREI IN ASERBAIDSCHAN GEBAUT, WIR WAREN DABEI!



Gemeinsam mit unserem Partner KVK Koerner, der dieses Projekt als Generalunternehmer ausführte, realisierten wir im Jahr 2010 ein interessantes, aber vor allem spannendes Projekt, den Neubau einer Verzinkerei in Baku in Aserbaidschan. Warum spannend? Für alle von uns ein Weg in eine neue und bis dahin unbekannte Welt. Aber auch für unseren Endkunden, die Firma Azenco, ein spannender und mutiger Schritt, denn es ist die erste Verzinkerei überhaupt in Aserbaidschan, die gebaut wurde. Diese entstand im Sumgait Technology Park, in dem sich jüngst auch verschiedenste andere metallverarbeitende Unternehmen ansiedelten. Firma Azenco investierte in modernste Technologie nach westlichem Standard, also gekapselte Vorbehandlung von KVK Koerner und eine vollautomatische Scheffer-Transporttechnik nach dem bewährten und standardisierten Scheffer-Prinzip, mit Verteilerkran, Fahrinheiten in einer Monorail laufend und über Drehweichen richtungsändernd. Mit einer Tragfähigkeit der Transporttechnik von 2x6,3t lassen sich Bauteile mit maximalen Abmessungen von 15.000x1.600x2.900mm transportieren und verzinken.

## FIRST GALVANIZING PLANT BUILT IN AZERBAIJAN, WE WERE PRESENT!

Together with our partner KVK Koerner, who was the general contractor for this project, we succeeded in the year 2010 in an interesting and very exciting project, the construction of a new galvanizing plant in Baku, Azerbaijan. Why was it exciting? For us, it was a new and up to this point unknown world. And even for our customer Azenco, it was an exciting and courageous step, as it is the very first galvanizing plant ever built in Azerbaijan. It was built in the Sumgait Technology Park, in which other metal processing companies have also recently settled. Azenco invested in modern technology to a western standard, this means encapsulated pre-treatment from KVK Koerner and fully automatic Scheffer-Transportation Technology compliant with the proven and standardized Scheffer principle, with distribution crane, drive units on a monorail and direction change via turn tables. With a transport load bearing capacity of 2x6.3 tons, components with maximum dimensions of 15,000x1,600x2,900 mm can be transported and galvanized.

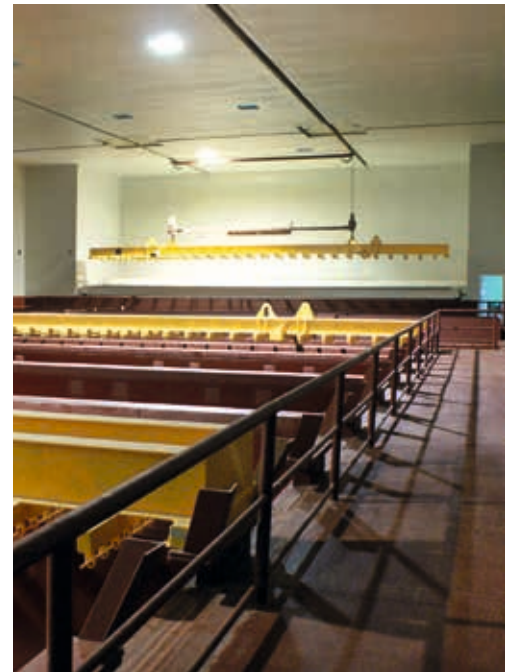


### Aserbaidschan – Information

Aserbaidschan ist ein Staat in Vorderasien zwischen dem Kaspischen Meer und dem Kaukasus. Es grenzt im Norden an Russland, im Nordwesten an Georgien, im Süden an Iran und im Westen an Armenien sowie an die Türkei. Die Hauptstadt ist Baku und ist eine bedeutende Hafenstadt am Kaspischen Meer. Die Gesamtfläche des Landes beträgt 86.600km<sup>2</sup> mit ca. 9.000.000 Einwohnern.

Die Wirtschaft Aserbaidschans wächst sehr schnell. Diese Entwicklung basiert zu einem großen Teil auf einer expansiven Erdölindustrie, welche den wichtigsten Wirtschaftszweig des Landes darstellt.

In der subtropischen Zone gelegen, weist das Klima Aserbaidschans erhebliche Unterschiede auf. In den Niederungen herrscht Halbwüsten- und Steppenklima, in den Küstengebieten dagegen findet sich subtropisches Klima.



Gekapselte Vorbehandlung ausgeführt nach dem „KVK SYSTEM“  
Encapsulated pretreatment plant according to the “KVK SYSTEM”

### Azerbaijan – Information

Azerbaijan is a country in the Near East between the Caspian Sea and the Caucasus. To the North it borders on Russia, to the North West on Georgia, to the South on Iran and to the West on Armenia and Turkey. The capital city is Baku, and it is one of the most important seaports on the Caspian Sea. The total area of the country is 86,600 square kilometres and it has about 9,000,000 inhabitants. The economy in Azerbaijan is growing rapidly. The development is based to a large extent on the expansive oil industry that is the most important economic sector of the country. Azerbaijan's location in the sub-tropical zone leads to substantial differences in the climate. Semi-desert and dry steppe climates cover the central lowlands; on the other hand, the coastal areas have a sub-tropical climate.

### TECHNICAL GUIDE VERZINKEREI AZENCO

<b>Kesselabmessungen:</b>	15,5m x 1,8m x 3,2m
<b>Galvanizing bath dimensions:</b>	15.5m x 1.8m x 3.2m
<b>Tauchungen/Stunde:</b>	4
<b>Dips/Hour:</b>	4
<b>Systemtragfähigkeit:</b>	2x 6.300kg
<b>System capacity:</b>	2x 6,300kg
<b>Hauptkomponenten:</b>	1 Verteilerkran/ 9 Hub-/Senkstationen/ 5 Fahrweihen/ 10 Drehweihen und ca. 315m Monorailsystem
<b>Main components:</b>	1 Distribution crane/ 9 Lifting/lowering stations/ 5 Drive units/10 Turn tables and ca. 315m monorail system



[www.azenerji.com](http://www.azenerji.com)



## ERFOLGREICH SEIT 2010

Nach einer Bauzeit von rund einem Jahr wurde die neue Verzinkerei Dieren im Jahre 2010 fertiggestellt. Diese neue Verzinkerei zeichnet sich durch ihre Größe und Leistungsfähigkeit aus. Die Innenabmessungen des Zinkessels belaufen sich auf 13,3x1,8x2,9m, wobei die Vorbehandlungsbäder Abmessungen von sogar 20m Länge haben. Sogenannte Doppeltaucher, also Produkte, die länger sind als der eigentliche Zinkessel und durch ein mehrfaches Eintauchen in den Zinkessel ganzheitlich verzinkt werden, können somit in einem Zuge vorbehandelt werden. Die Jahreskapazität dieser Anlage liegt bei über 20.000t pro Jahr. Wieder eine tolle Referenz für die Transporttechnik in Feuerverzinkereien aus dem Hause der Scheffer Krantechnik GmbH.

## SUCCESSFUL SINCE 2010

After a construction period of one year, the new fully automatic hot dip galvanizing plant Dieren in the Dutch city of Spankeren was completed in 2010. The main features of this new hot dip galvanizing plant are its size and efficiency. The inside dimensions of the zinc boiler are 13,3x1,8x2,9m and the pre-treatment baths are as much as 20m long. What are known as double immersion products (meaning products that are longer than the actual zinc boiler and are completely galvanized by immersing them several times into the zinc bath) can be pre-treated at one stroke. The annual capacity of this system is at almost 30,000 tons. That will be another great reference for the transport equipment in hot dip galvanizing plants from Scheffer Krantechnik GmbH.



### TECHNICAL GUIDE ROTOCOAT DIEREN

Kesselabmessungen:	13,3m x 1,8m x 2,9m
Galvanizing bath dimensions:	13.3m x 1.8m x 2.9m
Tauchungen/Stunde:	5
Dips/Hour:	5
Systemtragfähigkeit:	2 x 5.000kg
System capacity:	2x 5,000kg
Hauptkomponenten:	1 Verteilerkran/ 6 Hub-/Senkstationen/ 7 Fahrheiten/ 18 Drehweichen und ca. 400m Monorailsystem
Main components:	1 Distribution crane/ 6 Lifting/lowering stations/ 7 Drive units/18 Turn tables and ca. 400m monorail system



[www.rotocoat.nl](http://www.rotocoat.nl)



## ESTLAND VERZINKT VOLLAUTOMATISCH

In enger Zusammenarbeit mit unserem Partner KVK Koerner realisierten wir in Estland eine weitere vollautomatische Lohnverzinkerei. Die neue Anlage liegt auf der Halbinsel Paldiski, direkt an der Ostsee, vor den Toren der Landeshauptstadt Tallinn.

In einem Zinkkessel mit einer Länge von 7,0m, einer Breite von 1,5m und einer Tiefe von 2,8m werden seit Frühjahr 2009 pro Jahr ca. 8.000t Stahl automatisch verzinkt.

Bei diesem Projekt wurde erstmals eine vollautomatische Nachbehandlungslinie integriert. Nach dem Verzinkungsprozess kann entschieden werden, ob das Weißmaterial nachbehandelt werden soll oder nicht. Wird nachbehandelt, legt eine Fahreinheit die Weißwarentaverse auf einem Vierfach-Kettenförderer, welcher als Abkühlstrecke genutzt wird, ab. Hat das Material die passende Temperatur erreicht, übernimmt ein ins Automatikkonzept integrierter Kran die Weißwarentaverse vom Kettenförderer und taucht sie kurzzeitig ins Nachbehandlungsbecken. Anschließend hebt dieser Kran die Ware auch automatisch wieder heraus und legt sie auf einem weiteren Kettenförderer ab, welcher die Ware in den normalen Rundlaufprozess zurück taktet.

## ESTONIA GALVANIZES FULLY AUTOMATICALLY

We have built another completely automated contract galvanizing plant in Estonia, in close collaboration with our partner KVK Koerner. The new plant is on the Paldiski peninsula, directly at the Baltic Sea in front of the gates of the national capital Tallinn.

Approximately 8,000 tons of steel are automatically galvanized since spring of 2009 in a zinc kettle with a length of 7.0m, a width of 1.5m and a depth of 2.8m.

A completely automated after-treatment handling line was integrated for the first time in this project. A decision can be made after the galvanizing process whether the white material has to be after treated or not. If after-treatment takes place, a drive unit places the white goods traverse on a four part chain conveyor which is also used as a cooling track. If the material has reached the suitable temperature, a crane integrated into the automation concept takes over the white goods traverse from the chain conveyor and immerses it briefly into the post-treatment baths. This crane then automatically lifts up the goods again and places them onto another chain conveyor which times the goods back to in the normal process cycle.

### TECHNICAL GUIDE VERZINKEREI ZINCPOT

Kesselabmessungen:	7,0m x 1,5m x 2,8m
Galvanizing bath dimensions:	7.0m x 1.5m x 2.8m
Tauchungen/Stunde:	4-5
Dips/Hour:	4-5
Systemtragfähigkeit:	2x 3.200kg
System capacity:	2x 3,200kg
Hauptkomponenten:	1 Verteilerkran/ 5 Hub-/Senkstationen/ 7 Fahreinheiten/ 12 Drehweichen und ca. 185m Monorailsystem
Main components:	1 Distribution crane/ 5 Lifting/lowering stations/ 7 Drive units/12 Turn tables and ca. 185m monorail system



[www.zincpot.ee](http://www.zincpot.ee)

## NACHBEHANDLUNG VON VERZINKTEN OBERFLÄCHEN

Verzinkte Stahlteile sind durch die Zinkschicht sehr gut vor Korrosion geschützt. Die Zinkschicht selbst ist aber den Korrosionsbelastungen ausgesetzt. Besonders hoch ist diese Belastung im Freien oder bei Seeklima. Dadurch kommt es relativ schnell zur Zinkkorrosion (Weißrost).

Dies wird gerade im optischen Stahlbau oder im Fahrzeugbau nicht erwünscht.

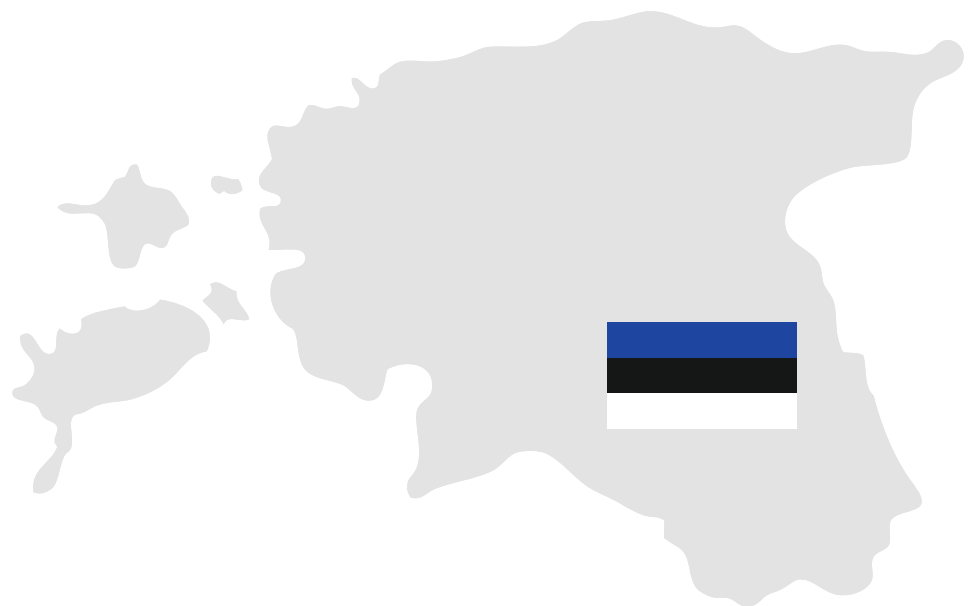
Durch eine geeignete Nachbehandlung (Eintauchen der Bauteile in eine Emulsion) kann das Auftreten von Zinkkorrosion stark verzögert werden. Diese Nachbehandlung zählt zu den Passivierungsverfahren.

## AFTER-TREATMENT OF GALVANIZED SURFACES

Galvanized steel surfaces are also very well protected against corrosion by the zinc coating. The zinc coating is exposed to the effects of corrosion, however. This load is especially great out in the open or in a maritime climate. Zinc corrosion appears relatively quickly because of this (white oxidation).

This is unwanted, precisely in optical steel construction or in vehicle construction.

The emergency of zinc corrosion can be greatly reduced with a suitable post treatment (immersion of the components in a liquid). This after-treatment counts as a passivation process.



### Estland – Information

Estland mit der Hauptstadt Tallinn ist ein Staat in Nordeuropa und das nördlichste Land des Baltikums. Es grenzt im Süden an Lettland, im Osten an Russland sowie im Norden und Westen an die Ostsee. Das Land ist flächenmäßig mit ca. 45.000 km<sup>2</sup> etwas kleiner als Niedersachsen und etwas größer als die Schweiz. Die Einwohnerzahl beläuft sich auf ca. 1.350.000. Vorherrschende Industriezweige sind die Holz-, Papier und Möbelindustrie sowie die Nahrungsmittelindustrie. Große Zuwächse gab es in jüngerer Vergangenheit auch in der Elektro-, Maschinen- und Fahrzeugteileindustrie.

### Estonia – Information

Estonia with the capital city of Tallinn is a country in Northern Europe and is the most northerly country in the Baltic. It borders on Latvia in the South, Russia in the East and on the Baltic Sea to the North and West. With a surface area of approximately 45,000 km<sup>2</sup> the country is slightly smaller than Lower Saxony and is slightly larger than Switzerland. There are approximately 1,350,000 inhabitants. The prevailing industrial sectors are the wood, paper and furniture industry as well as the food industry. There have also been large phases of growth in more recent times in the electrical, mechanical engineering and car component industries.

## ENGINEERINGAUFTRAG VORAB

Firma OBO Bettermann, führender Hersteller von 30.000 Artikeln für alle Bereiche der Elektroinstallation, hat den Hauptsitz im sauerländischen Menden und beschäftigt ca. 2.100 Mitarbeiter. Das Unternehmen betreibt für den Eigenbedarf zwei Verzinkereien. Eine der beiden Verzinkereien ist in der unmittelbaren Nachbarschaft in Iserlohn/Sümmern positioniert, die andere befindet sich in Bugy Ungarn. Am Stammsitz in Menden wurde im Jahr 2009 eine komplett neue Produktionsstätte mit ca. 40.000 m<sup>2</sup> errichtet. Hier wurde unter anderem eine vollautomatische Verzinkungslinie integriert, für deren Lieferung Scheffer Krantechnik den Auftrag erhielt.

Die Firma OBO Bettermann lebt somit wie Scheffer die Verantwortung für den Industriestandort Deutschland.

### **Nutzen auch Sie unser Wissen sehr früh für Ihr Projekt**

Schon in einem sehr frühen Stadium wurde Scheffer als kompetenter Partner für Transporttechnik von der Firma OBO Bettermann gebeten, an der Bedarfsanalyse sowie am Konzept eines Layouts für die neue vollautomatische Verzinkungslinie mitzuarbeiten.

Nach ersten grundsätzlichen Gesprächen mit unseren Ansprechpartnern bei Firma OBO Bettermann sowie verschiedenen Referenzbesuchen wurde uns seitens Firma OBO Bettermann ein Engineeringauftrag ausgesprochen. Ein solcher Engineeringauftrag umfasst neben der exakten Bedarfsanalyse auch die Erststellung des Gesamtlayouts. Das heißt, nicht nur für das Gewerk Transporttechnik, sondern auch für das Gewerk der Vorbehandlung, der Wärmetechnik wie Trockner, Zinkkessel und Zubehör. Diese Kriterien wurden unter Integration von Vorgaben der Grundstücksform, Grundstücksgröße und möglichen Gebäudeabmessungen berücksichtigt.

## ENGINEERING CONTRACT IN ADVANCE

The company, OBO Bettermann, a leading manufacturer of 30,000 articles for the areas of electrical installation, has the main place of business in Menden in the Sauerland and has approximately 2,100 employees. The company operates two galvanizing plants for its own requirements. One of the two galvanizing plants is located in the immediate neighbourhood in Iserlohn/Sümmern, the other is in Bugy, Hungary. A completely new production factory with approximately 40,000 m<sup>2</sup> has been set up at the main headquarters in Menden in 2009. A fully automated galvanization line, amongst other items, has been set up here: Scheffer Krantechnik has received the order for its supply.

The company OBO Bettermann and also Scheffer encourages responsibility for Germany as a place of business.

### **You can also use our knowledge at a very early stage for your project**

Scheffer, as a competent partner for transportation technology, was already asked at a very early stage by the company OBO Bettermann to work together with them on the requirement analysis and also on the concept for a layout for the new completely automated galvanization line.

The company OBO Bettermann clearly opted for an engineering contract after the first basic talks with our contact partners at OBO Bettermann and also after several reference visits.

This type of engineering contract also includes the creation of the overall layout, in addition to the exact analysis of requirements.

This means, not only for the trade of transportation technology, but also for the trades of pre-treatment, heat technology, the zinc vat and accessories.

These criteria were taken into consideration with the integration details concerning the shape of the plot of land, its size and possible building measurements.







#### Weiterhin gehörten zu diesem Basis-engineering:

- Fundament- und Dachbelastungspläne
- Ermittlung eines Weg-Zeit-Diagramms unter Zugrundelegung der gemeinsam definierten Produktionsparameter
- ein Basisterminplan
- Erarbeitung erster Budgetziffern

Durch dieses Paket an Informationen war die Firma OBO sehr früh in der Lage, die Daten und Fakten auch für andere Gewerke zu nutzen. Man hatte dadurch auch verlässliche Werte und Kosten für die Kalkulation des Projektes erhalten.

In der Vergangenheit nutzte schon eine Vielzahl unserer Kunden die Möglichkeit, ein solches Engineeringpaket für ihr Projekt zu erwerben, um die daraus resultierenden Vorteile für sich zu nutzen. Die Abrechnung eines solchen Engineeringauftrages erfolgt nach Beendigung der Leistungen und ist unabhängig von einer möglichen Auftragserteilung anzusehen.

#### Also included in this basic engineering:

- Foundation and roof load plans
- Creation of a path-time diagram, using jointly defined production parameters as a basis
- A basic deadline plan
- Creating the first budget figures

The information package enabled OBO to use the data and facts also for other trades at a very early stage. This enabled reliable values and costs to be received for calculating the project.

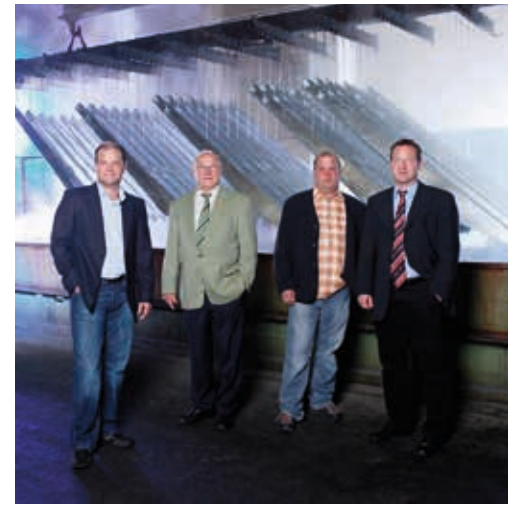
A number of our customers have used this option in the past to acquire such an engineering package for their project and to use the resulting advantages for themselves. Settlement for this type of engineering contract takes place after completion of services and has to be seen as being independent from a possible award of contract.

#### TECHNICAL GUIDE OBO BETTERMANN

Kesselabmessungen:	7,5m x 1,4m x 3,5m
Galvanizing bath dimensions:	7.5m x 1.4m x 3.5m
Tauchungen/Stunde:	7–8
Dips/Hour:	7–8
Systemtragfähigkeit:	2x 3.200kg
System capacity:	2x 3,200kg
Hauptkomponenten:	2 Verteilerkrane/ 6 Hub-/Senkstationen/ 7 Fahrheiten/ 20 Drehweichen und ca. 280m Monorailsystem
Main components:	2 Distribution cranes/ 6 Lifting/lowering stations/ 7 Drive units/20 Turn tables and ca. 280m monorail system



[www.obo-bettermann.com](http://www.obo-bettermann.com)



## FIRMENGUPPE KARGER VERTRAUT SCHEFFER KRANTECHNIK

Die Firmengruppe Karger, heute geleitet von den Gründersöhnen Uli, Peter und Wolfgang Karger, betrieb bis zu Anfang 2008 zwei Verzinkereien. Eine am Standort in Illertissen, die andere in Hüttlingen.

Aufgrund von außergewöhnlich guten Kundenbeziehungen und einem stark motivierten Team – auf beides ist Karger mit Recht stolz – verfügte das Unternehmen 2007 über eine Auftragslage, die den Entschluss ermöglicht hat, die bestehenden Kapazitäten um ein zusätzliches Werk zu erweitern.

Die Verzinkerei ist natürlich ausgeführt nach dem neuesten Stand der Technik, wie zum Beispiel die gekapselte Vorbehandlung und eine vollautomatische Transporttechnik.

Dazu lieferte Scheffer Krantechnik das mittlerweile nahezu standardisierte Programm von Komponenten wie Hub-/Senkstationen Monorail, Fahrreihen, Verteilerkran etc., welches gesteuert und geleitet wird von der Scheffer eigenen Automatiksteuerung.

## THE COMPANY GROUP KARGER HAS CONFIDENCE IN THE SCHEFFER KRANTECHNIK

The company group Karger, lead today by Uli, Peter and Wolfgang Karger, the sons of the founder, operated two galvanizing plants up to the start of 2008.

One at the location in Illertissen, the other in Hüttlingen.

The company had orders in 2007 which allowed it to decide on the extension of the existing capacity by building an additional works, because of extremely good customer relationships and a highly motivated team – Karger is quite rightly proud of this.

The galvanizing plant is equipped of course in accordance with the latest state of technology. Such as, for example, encapsulated pre-treatment and fully automated transportation technology. Scheffer Krantechnik delivered components from a program which practically became a standard in the meantime, such as lifting and lowering stations, monorail, drive-units, distribution crane etc., which is controlled and guided by the intrinsic automatic control unit from Scheffer.

*„Nun ist das dritte Werk, die Firma „KARGER – Verzinkerei Mertingen GmbH“ im April dieses Jahres in Betrieb gegangen. Nach der erfolgreichen Inbetriebnahme konnte der Mitarbeiter- und Kundenstamm sukzessive aufgebaut werden. Es wird dort nun mit rund 45 Mitarbeitern bereits im Zweischichtbetrieb gearbeitet. Das Werk Mertingen verfügt über das tiefste Zinkbad in Europa (Länge 8,5 m, Breite 1,85 m, Tiefe 4,00 m). Das bedeutet, dass sich in dieser ‚Badewanne‘ rund 410 t schmelzflüssiges Zink befinden.“*

*“The third works of the company. ‘KARGER – Verzinkerei Mertingen GmbH’ already went into operation in April of this year. The employees and regular customers could be extended after successful commissioning. The plant is operated there with approximately 45 employees in double shift operations. The works in Mertingen has the deepest galvanizing kettle in Europe (length 8.5m, width 1.85m, depth 4.00m). This means that this ‘bathtub’ has approximately 410 tons of molten zinc.”*

*Wolfgang Karger*



## TECHNICAL GUIDE KARGER

Kesselabmessungen: 8,5m x 1,85m x 4,0m  
Galvanizing bath dimensions: 8,5m x 1,85m x 4,0m

Tauchungen/Stunde: 5  
Dips/Hour: 5

Systemtragfähigkeit: 2x 2.500 kg  
System capacity: 2x 2,500 kg

Hauptkomponenten: 1 Verteilerkran/  
6 Hub-/Senkstationen/  
9 Fahreinheiten/  
18 Drehweichen und  
ca. 340m Monorailsystem  
Main components: 1 Distribution crane/  
6 Lifting/lowering stations/  
9 Drive units/18 Turn tables  
and ca. 340m monorail  
system



[www.karger.net](http://www.karger.net)





## MIT NEUER TECHNIK IN ZUKUNFT NOCH MEHR ERREICHEN

Seit 1953 existiert am Standort Groningen (Niederlande) eine Feuerverzinkerei. Bedingt durch eine sehr lange Betriebsdauer der vorhandenen Anlage, den immer größer werdenden Markt an Lohnverzinkungsgütern und den gestiegenen Umweltauflagen entschied sich die Unternehmensführung im Jahre 2006 dazu, eine neue Feuerverzinkerei zu bauen.

Nach einer intensiven Bedarfsanalyse, an der die Scheffer Krantechnik schon frühzeitig beratend und unterstützend beteiligt war, wurde schnell klar, dass nur eine moderne Feuerverzinkerei mit gekapselter Vorbehandlung und automatischer Transporttechnik den Anforderungen des Betreibers genügen konnte.

Somit entstand eine moderne Automatik-Verzinkerei mit Kesselabmessungen von 9,5mx1,7mx3,0m, in der im zweischichtigen

## HOW TO REACH MORE IN FUTURE WITH MORE TECHNOLOGY

The hot dip galvanizing plant in Groningen (Netherlands) exists since 1953. Due to the very long working life of the existing system, the ever-increasing market for shop galvanization products and the escalating environmental requirements, the company management decided in 2006 to build a new hot dip galvanization plant. Following an intensive requirement analysis, in which Scheffer Krantechnik played an early consultative and supporting role, it quickly became clear that the requirements of the operator could only be satisfied by a modern hot dip galvanization plant with encapsulated pre-treatment and automatic transport equipment.

A modern automatic galvanization plant was therefore instructed, with kettle dimensions of 9.5mx1.7mx3.0m, which in two-shift operation can galvanize up to 20,000 tons of material





Betrieb bis zu 20.000 t Material pro Jahr verzinkt werden können. Scheffer Krantechnik lieferte dazu die komplette Transporttechnik, wie zum Beispiel: zwei manuell bedienbare Stapelkrane mit einer Tragfähigkeit von je 5 t und einer Spurweite von rd.12 m sowie zwei Standardkrane mit einer Spurweite von ca. 24 m, sechs Hub-/Senkstationen, Standspeicher inkl. Kettenförderer, einen Automatik-Verteilerkran mit einem Haupthub und einem Hilfshub, sechs mitdrehende Automatik-Seilzugfahreinheiten (2x5t) für die Vorbehandlungs- und Zinklinie, das komplette, rund 230m lange Monorailsystem inkl. 12 Drehweichen, die komplette Automatiksteuerung inkl. Lagerverwaltung und Visualisierung. Mit Stolz erfüllen uns die bei diesem Projekt erstmalig realisierten, zukunftsweisenden und auf der Drehweiche mitdrehenden Scheffer-Seilzugfahreinheiten mit einer Tragfähigkeit von 2x5t, welche ein flexibles Anlagelayout bei gleichzeitig hoher Tragfähigkeit und alle Vorzüge von Seilzügen mitbringen. Sie zeichnen sich durch eine hohe Lebensdauer (DIN15020: 3m, 3.200 Vollastlebensdauerstunden) und Hubgeschwindigkeiten bis zu 20m/min bei Leerhub – im Bedarfsfall aber auch geringste Hubgeschwindigkeiten von nur 0,2m/min – aus, welche gerade beim Verzinken selber Vorteil sind. Gleichzeitig kommt der vom Kettenzug bekannte, nachteilige Polygon-Effekt, der gerade bei hohen Lasten für eine Verschlechterung der Verzinkungsqualität sorgt, nicht zum Tragen.

per year. Scheffer Krantechnik is supplying the complete transport equipment, consisting of: two manually operated stacking cranes with a load-carrying capacity of 5 tons each and a span of around 12 m, together with two standard cranes with a span of approx. 24m.

Six lifting and lowering stations, static accumulators incl. chain conveyors, an automatic distribution crane with main hoist and auxiliary hoist, six automatic rope hoist drive units (2x5 tons) for the pre-treatment and zinc line, the complete, approx. 230 m long monorail system incl. 12 turntables, the complete automatic controls incl. stock management and visualisation.

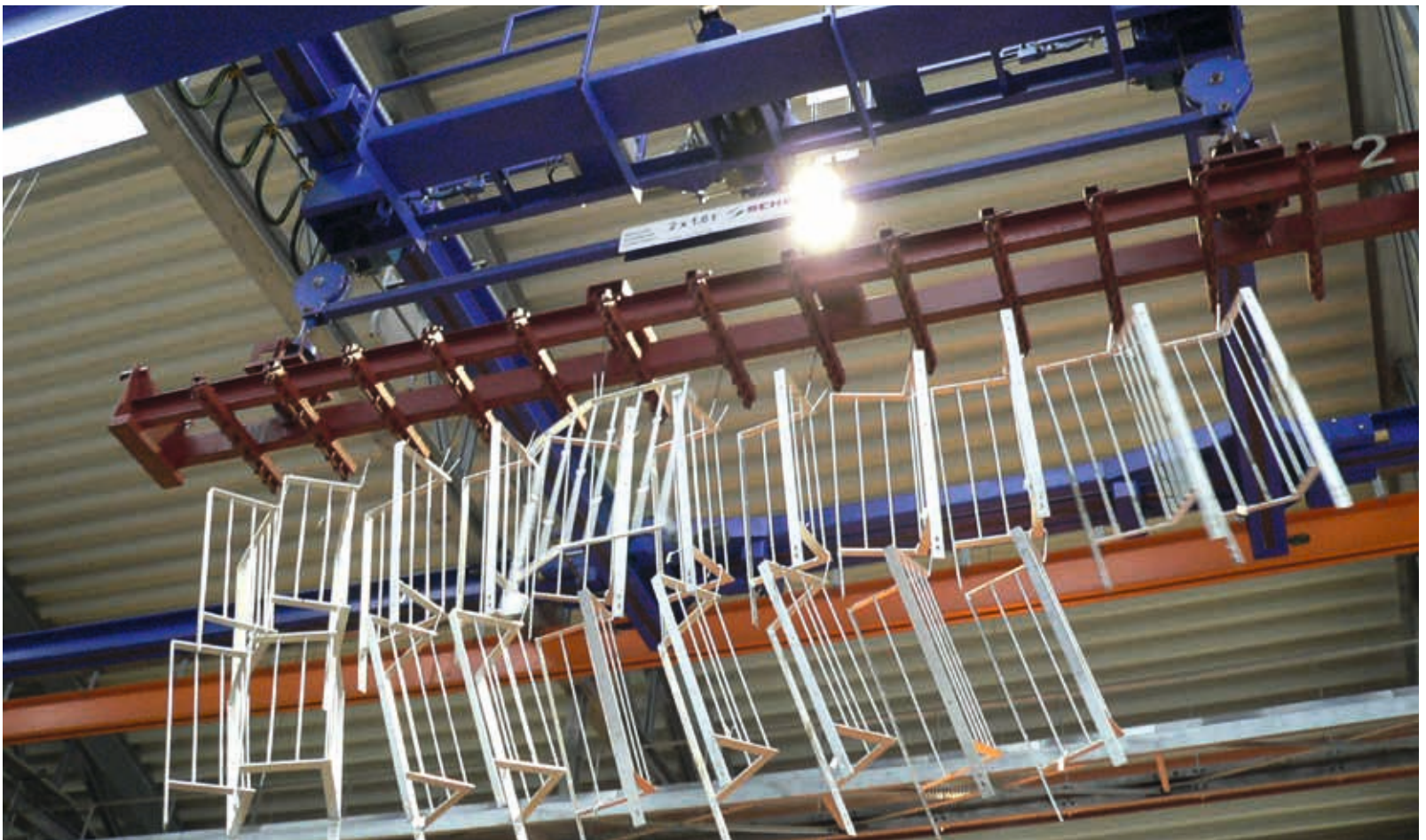
We are extremely proud of the ground-breaking Scheffer rope hoist dive units used for the first time in this project, which are mounted on the turntables, and with a load-carrying capacity of 2x5 tons enable a flexible system layout with simultaneously high load-carrying capacity and all the advantages of rope hoist winches. These include a long life time (DIN15020: 3m, 3,200 full-load operating hours) and lifting speeds of up to 20m/min on the empty hoist – and when needed, extremely low hoist speeds of only 0.2m/min, which are highly advantageous for galvanizing. At the same time, the adverse polygon effect known from the chain hoist, which particularly at high loads results in deterioration of the galvanization quality, can be discounted.

## TECHNICAL GUIDE COATING

<b>Kesselabmessungen:</b>	9,5m x 1,7m x 3,0m
<b>Galvanizing bath dimensions:</b>	9.5m x 1.7m x 3.0m
<b>Tauchungen/Stunde:</b>	5–6
<b>Dips/Hour:</b>	5–6
<b>Systemtragfähigkeit:</b>	2x 5.000kg
<b>System capacity:</b>	2x 5,000kg
<b>Hauptkomponenten:</b>	1 Verteilerkran/ 6 Hub-/Senkstationen/ 6 Fahreinheiten/ 12 Drehweichen und ca. 230m Monorailsystem
<b>Main components:</b>	1 Distribution crane/ 6 Lifting/lowering stations/ 6 Drive units/12 Turn tables and ca. 230m monorail system



[www.coatinc.com](http://www.coatinc.com)



## RENDSBURGER FEUERVERZINKEREI

Die Rendsburger Feuerverzinkerei, ein Unternehmen des HOBBY-Wohnwagenkonzerns, betreibt seit 1973 eine Feuerverzinkerei.

Durch die in den letzten Jahrzehnten stetig gestiegene Nachfrage nach Wohnwagen und Reisemobilen, den immer größer werdenden Markt an Lohnverzinkungsgütern und die gestiegenen Umweltauflagen entschied sich die Unternehmensführung schon fast zwangsläufig dazu, eine neue Feuerverzinkerei zu bauen.

Nach einer intensiven Bedarfsanalyse, in die auch wir in Form eines Engineeringauftrages frühzeitig involviert waren, wurde schnell klar, dass nur eine moderne Feuerverzinkerei mit gekapselter Vor-

## RENDSBURGER HOT DIP GALVANIZATION PLANT

The Rendsburger hot dip galvanization plant, a company of the HOBBY-caravan company has been operating a hot dip galvanization plant since 1973.

Steadily increasing demand for caravans and camping vans, ever increasing market for general galvanized goods and increased environmental regulations have more or less forced the company management to build a new hot dip galvanization plant. After an intensive analysis of requirements, where we were involved at an early stage in the form of an engineering contract, it became quite clear that only a modern hot dip galvanization plant with encapsulated



behandlung und automatischer Transporttechnik den Anforderungen des Betreibers genügen würde. Der Standort der bestehenden Verzinkerei musste aus logistischen Gründen für die Zukunft beibehalten werden. Daraufhin entstand in ca. acht Monaten Bauzeit eine in moderne, sehr ansprechende Architektur gebettete Verzinkerei mit vollautomatischem Produktionsablauf. Im zweischichtigen Betrieb werden bis zu 10.000 Jahrestonnen Material verzinkt, in einem Zinkbad mit einer Kesselgröße von 7 m Länge, 2,8 m Tiefe und 1,2 m Breite.

Eine besondere Herausforderung für alle am Neubau beteiligten Firmen war es, dass während des laufenden Betriebes der bestehenden alten Verzinkerei ein komplett neuer Betrieb am selben Standort entstehen sollte. Zudem bestand eine weitere Forderung des Kunden darin, durch den Bau und die Umstellung auf die neue Anlage keinen Produktionstag zu verlieren. Dazu wurde die bestehende Verzinkerei komplett mit einer neuen Halle überbaut, mit Vorbehandlung, Trockner, Zinkofen und Scheffer-Transporttechnik ausgestattet und in Betrieb genommen.

Nach einer sehr kurzen Erprobungsphase von nur zwei Arbeitswochen wurde die bestehende Verzinkerei abgeschaltet und die Produktion komplett auf die neue Anlage verlagert. Der Abriss der alten Verzinkerei erfolgte sofort im Anschluss.

Der gesamte Investitionsprozess geschah wie gefordert ohne Beeinträchtigung der laufenden Produktion.

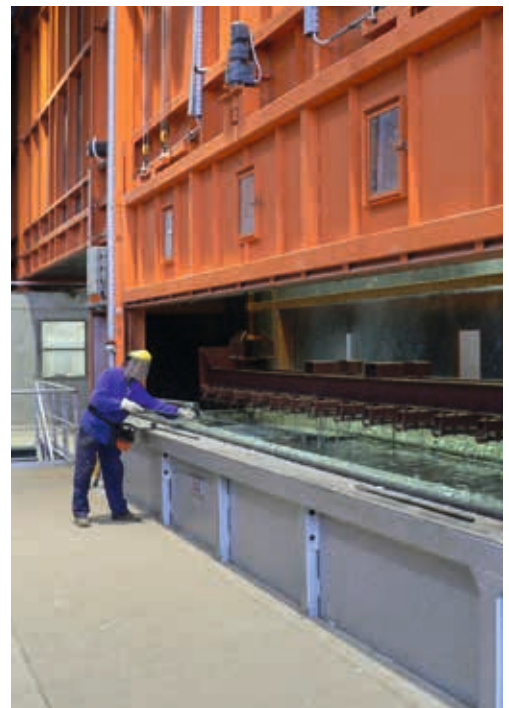
pre-treatment and automatic transportation systems would be sufficient to satisfy the requirements of the operator. The location of the existing galvanization plant had to be retained in the future for logistical reasons.

After approximately eight months construction time a galvanization plant, embedded into modern, very appealing architecture then existed with a completely automatic production sequencet. Up to 10,000 tons of material per year are galvanized in a double shift operation in a zinc bath with a boiler size of 7 m long, 2.8 m deep and 1.2 m wide.

Building a complete new works at the same location while the old galvanization plant continued to operate was a special challenge for all the companies participating in the new construction. Another requirement of the customer was that no production day was to be lost because of the construction and change over to the new plant. The existing galvanization plant was completely roofed over with a new hall, equipped with a pre-treatment unit, dryer, galvanization ovens and Scheffer transportation technology then put into operation.

The existing galvanization plant was shut down after a very short trial period of only two working weeks and the production was completely changed over to the new plant. The old galvanization plant was then demolished to finish the job.

The entire investment process took place without intervening into the on-going production.



## TECHNICAL GUIDE RENDSBURGER FEUERVERZINKEREI

**Kesselabmessungen:** 7,0m x 2,8m x 1,2m  
**Galvanizing bath dimensions:** 7,0m x 2,8m x 1,2m

**Tauchungen/Stunde:** 4-5  
**Dips/Hour:** 4-5

**Systemtragfähigkeit:** 2x 1.600kg  
**System capacity:** 2x 1,600kg

**Hauptkomponenten:** 1 Verteilerkran/4 Hub-/Senkstationen/6 Fahrinheiten/12 Drehweichen und ca. 180m Monorailsystem  
**Main components:** 1 Distribution crane/4 Lifting/lowering stations/6 Drive units/12 Turn tables and ca. 180m monorail system



**RENDSBURGER  
FEUERVERZINKEREI**

[www.rensburger-feuerverzinkerei.de](http://www.rensburger-feuerverzinkerei.de)

## **SCHEFFER KRANTECHNIK AUCH IN RUSSLAND EIN GEFRAGTER GESCHÄFTS- PARTNER**

Das jahrzehntlang praktizierte Anstreichen zum Schutz von Metall gegen Korrosion scheint in Russland endgültig zum alten Eisen zu gehören. Verzinkte Produkte sind modern wie nie und erfreuen sich einer riesigen Nachfrage. Vor allem im optischen Stahlbau und bei Infrastrukturprojekten wie zum Beispiel für Strommasten, Leitplanken und Beleuchtungspfeiler steigt die Nachfrage nach verzinktem Stahl stetig.

Lieferzeiten von bis zu sechs Wochen, wie sie bisher üblich waren, müssen erheblich verkürzt werden, um den Markt überhaupt befriedigen zu können. Daher verlangt der Markt nach vielen neuen modernen Feuerverzinkungsanlagen. Scheffer Krantechnik gilt weltweit als einer der besten Lieferanten für Transporttech-

## **SCHEFFER KRANTECHNIK ALSO IN DEMAND AS A PARTNER IN RUSSIA**

The decade-old practice of painting a protective coating on metals to prevent corrosion appears to be coming to an end. Galvanized products are more modern than ever before, and there is an enormous demand. The demand for galvanized products is rising steadily, particularly in optical structural steel and infrastructure projects such as pylons, crash barriers and lighting poles.

Delivery times of up to six weeks, which were generally the case up to now, must be reduced significantly to satisfy the demand on the markets. That is why the market requires many new and modern hot dip galvanizing plants. Scheffer Krantechnik is one of the best suppliers of transport technology for hot dip galvanizing plants







nik für Feuerverzinkereien. Manuell bedient oder vollautomatisch – Krantechnik „Made in Germany“ ist in Russland gefragt wie nie. Anlagen, die immer „state of the art“ sind, immer mit gekapselter Vorbehandlung (KVK Koerner), immer mit modernen Filtersystemen ausgestattet – unsere Kunden wissen die hohen Scheffer Qualitätsstandards zu schätzen. Dazu kommen Langlebigkeit, geringer Wartungsaufwand und schneller Service – als Argumente für Scheffer-Transporttechnik in Russlands neuen oder modernisierten Verzinkungsanlagen. Aktuell haben wir mit unserem strategischen Partner der Firma KVK Koerner in Russland eine Anlage bereits fertiggestellt, drei weitere befinden sich in der Umsetzung, weitere sind in Planung.

world-wide. Whether manually operated or fully automatic – crane technology “Made in Germany” is in demand in Russia like never before. Plants that are consistently “state of the art” always incorporate enclosed pre-treatment (KVK Koerner) and include modern filter systems – and our customers have come to appreciate the high Scheffer quality standard. This is complemented by durability, low maintenance requirement and quick service – as convincing arguments for Scheffer transport technology in Russia’s new or modernized galvanizing plants. At the current time, we have completed a plant in Russia together with our strategic partner KVK Koerner, and three others are being implemented with more in the planning phase.



## TECHNICAL GUIDE JUSCHNOURALSK

Kesselabmessungen: Galvanizing bath dimensions:	13,0m x 2,3m x 3,0m 13.0m x 2.3m x 3.0m
Tauchungen/Stunde: Dips/Hour:	5 5
Systemtragfähigkeit: System capacity:	2 x 5.000 kg 2 x 5,000 kg
Hauptkomponenten: Main components:	5 Hub-/Senkstationen/ 2 Transportshuttles/ 5 Fahrheiten/ 2 Verschiebebrücken und ca. 220m Monorailsystem 5 Lifting/lowering stations/ 2 Transport shuttles/ 5 Drive units/2 Transfer bridges and ca. 220m monorail system



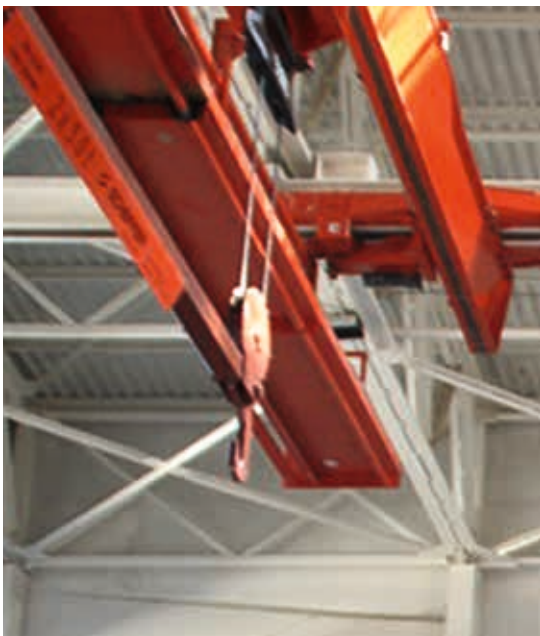
## EINSATZ AM SÜDLICHEN URAL

Dass Scheffer längst auch in Russland ein gefragter Partner für komplexe Kransysteme, speziell für die dort entstehenden hochmodernen Verzinkereien ist, wissen Scheffer-News-Leser spätestens seit unserem Schwerpunktthema in der Ausgabe 2012. Heute ist das, was 2012 noch in den Startlöchern stand, solide Wirklichkeit – zum Beispiel in Juschnouralsk. Hier, am Ostrand des südlichen Ural, entstand unter der Regie des Generalunternehmens KVK Koerner eine Feuerverzinkerei nach modernsten Technikstandards. Produziert und verzinkt werden vor allem Stromgittermasten für Sanierungsmaßnahmen der russischen Infrastruktur. Aber auch die Verzinkung fremder Produkte ist logistisch möglich und geplant. Im gesamten Produktionsprozess stehen nicht nur Qualität und Effizienz der Produkte im Fokus, auch für die Einhaltung modernster Umweltschutzmaßnahmen hat die private Investorengruppe in höchstem Maße Sorge getragen und von Anfang an in eine vollgekapselte Vorbehandlung investiert. Seit Mitte 2012 wird produziert – mit tatkräftiger Unterstützung einer modernen Scheffer-Transporttechnik. Vorbehandlung, Verzinkung und die integrierte Passivierlinie fahren vollautomatisiert, der restliche Anlagenteil wie das Auf- und Abrüsten erfolgt manuell.

## SERVICE IN THE SOUTHERN URALS

At least since our lead article in Issue 12, readers of the Scheffer News know that Scheffer has long since been a partner in demand in Russia for complex crane systems, especially for the modern galvanizing plants being established there. What was still in the starting blocks in 2012 is today a firm reality – for example in Juschnouralsk. Here on the eastern edge of the southern Urals, a hot dip galvanizing plant to the latest technical standards has been constructed under the direction of the general contractor KVK Koerner. The plant produces and galvanizes mainly lattice power masts for the updating of the Russian infrastructure. The galvanization of external products is also logistically possible and planned. The focus of the complete production process is not only on quality and efficiency – the private investor group has also taken the greatest care to ensure compliance with the latest environmental protection measures, and from the very start has invested in fully encapsulated pre-treatment. Production has been underway since mid-2012 – with the active support of the latest Scheffer transport technology. Pre-treatment, galvanization and the integrated passivation line work fully automatically, and the other areas manually like the fitting and dismantling areas.







## BYPASS AKTIVIERT

Um den Umweltauflagen für die Zukunft gerechter werden zu können und den Mitarbeitern des Unternehmens bessere Arbeitsbedingungen zu schaffen, wurde bei Coatinc Würzburg in eine komplett neue frei stehende gekapselte Vorbehandlungslinie investiert. Die integrierte vollautomatische Scheffer Fördertechnik bestehend aus einem Eingangs- und einem Ausgangshuttle, welche den alten Hallenteil mit der frei stehenden Vorbehandlung verbindet. Ein Monorailsystem mit integrierten Drehweichen sowie sechs Fahrinheiten mit einer Tragfähigkeit von je 2x1,6t und einem in den Trockner integrierten weiteren Shuttle sorgen nun für eine mannlose Vorbehandlung. Durch diese Baumaßnahme wurden zusätzlich die Durchlaufzeiten gesenkt und somit die Kapazitäten erhöht. Eine Erhöhung der Verzinkungsqualität wurde zudem durch die Erneuerung der vorhandenen Verzinkungshochkatzen erreicht, welche jetzt mit stufenlos einstellbaren Hubgeschwindigkeiten und Rüttler ausgeführt sind.

## BYPASS ACTIVATED

Verzinkerei Würzburg GmbH invested in a completely new self-contained encapsulated pre-treatment line to better keep pace with future environmental requirements while providing better working conditions for the company's workers. Scheffer's built-in and fully automatic conveyor equipment consists of an input and output shuttle that connects the old part of the hall with self-contained pre-treatment, a monorail system with built-in rotating switches, six driving units with a load-bearing capacity of 2x1,6 tons to each and another shuttle built into the dryer for unmanned production. This construction even boosted their capacities while driving down throughput times. On top of that, they ramped up the galvanizing quality by renewing the existing top galvanizing trolleys that are now engineered with continuously adjustable lift speeds and vibrators.

### TECHNICAL GUIDE COATINC WÜRZBURG

Vorbehandlungsbecken: Pre-treatment tank:	8 m x 1,7 m x 2,6m 8 m x 1.7 m x 2.6 m
Tauchungen/Stunde: Dips/Hour:	6 6
Systemtragfähigkeit: System capacity:	2x 1.600 kg 2x 1,600 kg
Hauptkomponenten: Main components:	4 Fahrinheiten/ 8 Drehweichen und ca. 135m Monorailsystem 4 Drive units/ 8 Turn tablea and ca. 135m monorail system



www.coatinc.com





**Wouter van den Berg**  
 (Geschäftsführer Coatinc Alblasserdam)  
 (CEO Coatinc Alblasserdam)

*„Ich bin von der Leistungsfähigkeit und der Zuverlässigkeit des Scheffer Teams und der gelieferten Krane begeistert und möchte noch erwähnen, dass sich die Verzinkungsqualität durch die neuen Krane stark erhöht hat.“*

*“I'm impressed by the efficiency and reliability of the Scheffer team as well as the cranes they supplied – and I would also like to mention that the quality of galvanizing has even increased with our new cranes.”*

## BEKRANUNG FÜR OFFENE VORBEHANDLUNG

Bei der Firma Coatinc Alblasserdam (Niederlande) war die Lebensdauer der handbedienten Beiz- und Verzinkungskrane, bedingt durch den nahezu 20-jährigen angestregten Betrieb in einer säurehaltigen Umgebung, abgelaufen. Aus diesem Grund erteilte uns der Kunde den Auftrag zur Lieferung von zwei Stück neuen funkgesteuerten Zweiträgerbrückenkränen mit einer Tragfähigkeit von 11t und einer Spurweite von 20.000mm. Neben einer modernen Kransteuerung mit frequenzgeregelten und damit stufenlosen Antrieben für alle Achsen war der säurefeste Anstrich und die korrosionsfeste Ausführung aller verbauten Teile eine Hauptforderung des Kunden, die es galt umzusetzen. Dazu erhielten alle Stahlbauteile eine Speziallackierung mit einer Schichtdicke von mehr als 350µ. Die Gitterroste des Laufsteges, der Schaltschrank und andere Bauteile wurden in Kunststoff ausgeführt. Nach einer kurzen Lieferzeit und einer sehr geringen Montage- und Inbetriebnahmedauer laufen die Krane jetzt zur vollen Zufriedenheit bei unserem Kunden.

## CRANES FOR AN OPEN PRE-TREATMENT LINE

After almost 20 years of exhausting operation in an acidic environment, the service life of the hand-operated pickling and galvanizing cranes at Coatinc Alblasserdam in the Netherlands was just about finished. This is the reason why the customer gave us the job of supplying two new radio-controlled two-beam bridge cranes with a load-bearing capacity of 11 tons and a span of 20,000mm. The customer's main requirement was not only a state of the art crane control system with frequency-regulated (and therefore continuous) drives for all axes. The customer also wanted an acid-resistant coat of paint and corrosion-resistant design for all parts used. This is why we gave all of the steel components a special lacquer with a layer more than 350µ thick. The gratings of the catwalk, switching cabinet and other components were designed in plastic. After a brief delivery period and very small amount of assembly and start-up, our customer is now completely satisfied with their cranes.

### TECHNICAL GUIDE COATINC ALBLASSERDAM

Systemtragfähigkeit:	2x 5,500kg
System capacity:	2x 5,500kg
Hauptkomponenten:	Beizkran
Main components:	Pickling crane



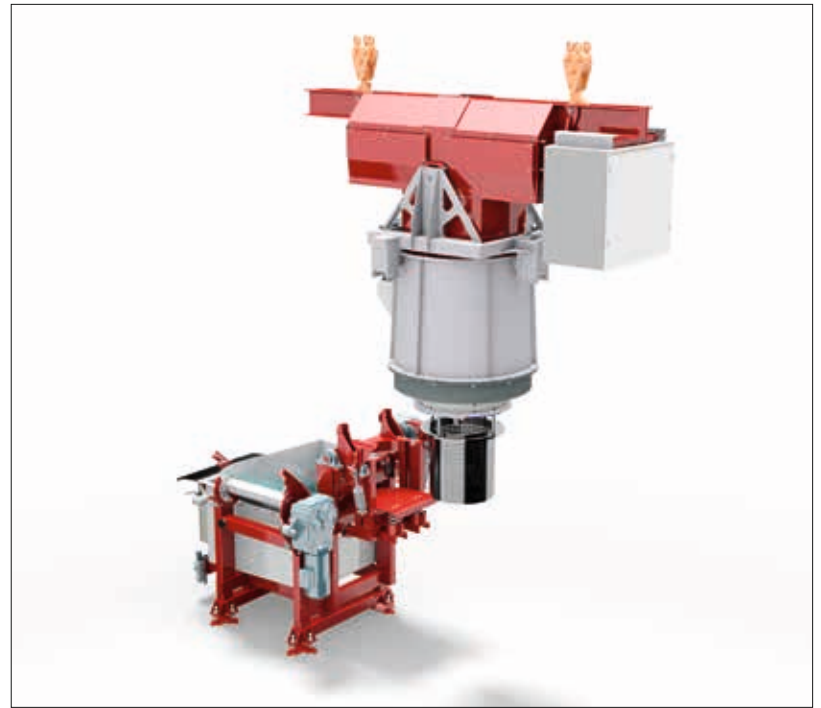
[www.coatinc.com](http://www.coatinc.com)



## TWISTER: NACHRÜSTBARE ÜBERBADSCHLEUDER

Als Systemlieferant für Feuerverzinkereien ist Scheffer seit Langem eine feste Größe am Markt. Unser Anstoß ist es, die aus Kundenwünschen resultierenden spannenden Herausforderungen anzunehmen und mit der Zielsetzung zu vereinen, den Kunden eine Nachhaltigkeit der Scheffer Produkte zu garantieren. Durch ständige Entwicklungsarbeit bieten wir somit immer wieder neue innovative Produkte an – so wie den neuen Scheffer Twister.

Er bietet Stückgutverzinkern künftig ganz einfach die Möglichkeit des Schleuderverzinkens von Kleinteilen, um damit flexibel auf Kundenanfragen reagieren zu können. Bis zu 60 kg fasst ein Korb des Twisters. Ein Greifersystem und der damit verbundene problemlose Korbwechsel realisieren kürzeste Rüstzeiten. Nach dem Befüllen und Eintauchen in das flüssige Zink wird der Korb direkt über dem Zinkbad geschleudert. Dies gewährleistet geringe Taktzeiten und gleichzeitig die direkte verlustfreie Rückführung des überschüssigen Zinks in das Bad. Im Gegensatz zu einer externen Schleuder hat sich das Material und das Zink bei dem Schleudervorgang direkt über dem Bad noch nicht erheblich abgekühlt. Somit hat sich das überschüssige Zink noch nicht verhärtet und kann optimal abgeschleudert werden. Alle Funktionen des Twisters können komfortabel über eine Fernsteuerung abgerufen werden. Die Möglichkeit, den Twister mit der eigens entwickelten Korbentladestation zu kombinieren, rundet das Angebot ab. Interesse geweckt? Das Scheffer Vertriebsteam berät Sie gerne, wie sich der Twister auch in Ihr System integrieren lässt.



## TWISTER: RETROFITTABLE ABOVE-BATH-SPINNING

As a system supplier for hot dip galvanizing plants, Scheffer has for many years been a well-established brand in the sector. We are committed to meeting the requirements of our customers. Our engineers enjoy the challenge of bringing these requirements into line with the need for sustainable industrial production. The reliability of Scheffer products is guaranteed by the company's investment in continuous development. It therefore comes as no surprise that Scheffer is time and again launching highly innovative products, such as the Twister.

This solution enables hot dip galvanizing plants to use spinning technology for small parts, responding to the demands of their customers. The basket of the Twister can hold parts of up to 60 kg. A gripper system ensures quick basket change and short setup times. After the basket has been loaded and dipped in the galvanizing bath, it is rotated directly above the bath. This guarantees short cycle times while excess zinc is recovered without loss. In contrast to external centrifuges, both the parts and the zinc are still hot during centrifuging above the bath, which means that the zinc is still liquid and can therefore be properly separated from the steel products. The Twister is controlled from a user-friendly remote control. For the Twister, Scheffer offers a tailor-made basket loading station that makes the process even more efficient. Would you like to know more about the Twister? Then please contact our sales team who would be delighted to show you how the Twister could be integrated into your galvanizing plant.

## EIN WEITERER SCHRITT IN RICHTUNG ZUKUNFT:

Bei der Planung und Entwicklung von Layouts für die Transporttechnik in Feuerverzinkereien setzen wir konsequent neben unserer langjährigen Erfahrung auch immer wieder neueste Technologien ein. Dies ist auch der Grund für die Einführung der Simulationstechnik. Durch den Einsatz dieser Technik ist es uns möglich geworden, komplette Produktionsanlagen vor der Realisierung zu simulieren. Durch den Aufbau einer solchen virtuellen, digitalen Fabrik sind wir in der Lage, schon während der Planungsphase die komplexen Abläufe in den geplanten Anlagen ganzheitlich zu beurteilen und eventuell zu optimieren. Gemeinsam mit unseren Kunden können wir die Abläufe besser verstehen, Engpässe transparent machen und erkennen. Hierdurch gewinnt der Kunde schon in der Planungsphase noch mehr Planungssicherheit und wir als Systemlieferant können optimierte und damit wirtschaftlichere Angebote legen. Alternative Konzepte können gegenübergestellt werden. Verschiedene „Was-wäre-wenn“-Szenarien können durchgespielt werden, lange bevor das reale System zur Verfügung steht.

Da die Anlagen komplett mit allen Anlagen- und Prozessparametern sehr realitätsnah simuliert werden, können auch einzelne Steuerungsabläufe und Softwarekomponenten in Simulation getestet und optimiert werden.

Auch für bereits bestehende Anlagen bietet die Simulation hervorragende Möglichkeiten, Abläufe zu optimieren und Erweiterungen zu testen.

## A FURTHER STEP TOWARDS TOMORROW:

During planning and development of layouts for transport technology in hot dip galvanizing plants, we consistently trust in both our many years of experience as well as new technologies. This is also the reason for the introduction of simulation engineering systems. Using this technology, it is possible for us to simulate entire production plants before implementation. Through the design of a virtual, digital factory, we are able to evaluate and, if required, optimize complex sequences in the planned system as an overall concept during the planning phase. Together with our customers, we can better understand the sequences and make bottlenecks more transparent and recognizable. This provides the customer with even more planning security in the planning phase, and we as system providers can thus offer more economic solutions. Alternative concepts can be easily compared. Various “what will happen if” scenarios can be played through long before the real system is in position.

As the systems can be simulated very realistically together with all installation and process parameters, the individual control sequences and software components can be tested and optimized in a simulation.

Simulation also offers excellent possibilities to optimize and expand processes for existing systems.

*„Komplette Verzinkungslinien werden vor der Realisierung simuliert.“  
“Complete galvanization lines are simulated, before they are constructed.”*

