

# Präsentation der MetobGruppe

**Wir produzieren Oberflächen**



# Dafür steht die MetobGruppe

**Metob** ist ein führender Anbieter von Beschichtungslösungen und Komponentenmontagen.

- Hauptsitz in Michelau/Oberfranken
- Mitarbeiter: > 240
- Umsatz: 25 Mio. Euro
- Beschichtete Fläche pro Jahr: > 7.000.000 m<sup>2</sup> p.a.
- Partner der Automobilindustrie



# Entwicklung der MetobGruppe



- 1979 Gründung in Michelau
- 1982 Neubau auf einem Grundstück von 10.000 m<sup>2</sup>
- 1986 KTL-Beschichtungen
- 2001 Neues Werk in Treuen
- 2004 Montagen in Asch
- 2004 Standort Hildburghausen wird eingeweiht
- 2005 Nasslackierungen als zusätzliche Dienstleistung
- 2008 Erwerb und Ausbau des Werkes Roth am Forst
- 2010 Erwerb des Unternehmens KB Beschichtungen GmbH

# Geschäftsportfolio der MetobGruppe

**Analyse  
und  
Beratung**

## **Kernleistungen für Beschichtungslösungen**

- Nasslackierung
- Pulver
- KTL

Mechanische,  
chemische und  
thermische  
**Vorbehandlung**  
sämtlicher  
Substrate

## **Baugruppenfertigung**

## **Integriertes Warenmanagement**

Kundenware vorhalten, anforderungsgerecht produzieren,  
bereitstellen und Lieferung disponieren

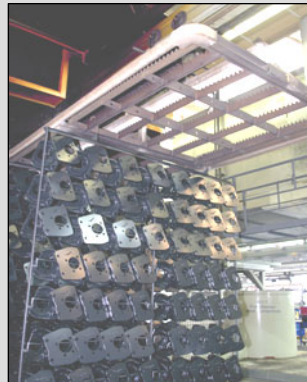
# Organische Beschichtungen

Verfahren	KTL-Beschichtungen	Pulverbeschichtungen	Nasslackbeschichtungen
Mögliche Substrate	Metalle	Metalle Glas, wärmebehandelt MDF, HDF	Nahezu alle festen Werkstoffe
Prozess	Kathaphoretische Lackabscheidung, Vernetzung des Lackes bei ca. 180°C	Elektrostatische oder tribostatische Applikation des Pulvers, Vernetzung des Pulverlackes bei 180-200 °C.	Tauch – und Spritzverfahren, Trocknung bei ca. 70°C
Schichtdicken/ Farben	15 – 50 µm, Reduziert auf eine Farbe Glanzgrad variabel	40 – 200 µm, Alle erdenklichen Farben, Strukturen und Glanzgrade	20 – 100 µm, Alle erdenklichen Farben, Strukturen und Glanzgrade
Vorteile	Besten Korrosionsschutz, Kann als Grundierung für Decklacke dienen	Schlagzähe Oberfläche, Funktionsbeschichtungen, Hohe Flexibilität	Exakt zu definierende Oberflächen
Nachteile	Keine UV-Beständigkeit Extrem aufwendiger Farbwechsel	Nicht alle Geometrien lassen sich ohne Mehraufwand verarbeiten -> Faradayscher Käfig	Relativ hohe Kosten
Fahrzeugteile Haushaltsgeräte Möbel	Fahrzeugteile Haushaltsgeräte Möbel	Allg. Metallbeschichtungen Fahrzeugteile Architekturkomponenten Haushaltsgeräte Möbel	Fahrzeugteile Haushaltsgeräte Kleingeräte Möbel Architekturkomponenten

# Organische Beschichtungen der Metob Gruppe

Verfahren	KTL-Beschichtungen	Pulverbeschichtungen	Nasslackbeschichtungen
<b>Ausstattung</b>	1 zyklische Anlage 1 kontinuierliche Durchlaufanlage	6 Horizontalautomaten 2 Vertikalautomaten 1 manuelle Anlage	1 Durchlaufanlage mit 3 Kabinen und Robotervorbereitung 2 Tauchbecken 2 Einzelkabinen
<b>Standorte</b>	Michelau / Bayern Hildburghausen / Thüringen	Michelau / Bayern Hildburghausen / Thüringen Treuen / Sachsen Treuchtlingen / Bayern	Michelau / Bayern Roth am Forst / Bayern
<b>Vorbehandlung</b>	Beizen Zinkphosphatieren	Grünchromatierung Eisenphosphatierung Sweepen Strahlen Waschen & Passivieren	Reinigen Schleifen
<b>Zusätzliche Dienstleistungen</b>	Maskieren, Sämtliche Nacharbeiten, Montieren, Verpacken, Logistik, Erstmusterprüfbericht, Salzsprühnebeltest, Laborprüfungen, Gemeinsame Entwicklungen und Konzepte für die gesamte Prozesskette		

# Technische Details KTL-Beschichtung



## **Vorbehandlung:**

Entfetten, Spülen, Beizen, Aktivieren und Zinkphosphatieren im Spritzverfahren in einer 11-Zonen-Anlage

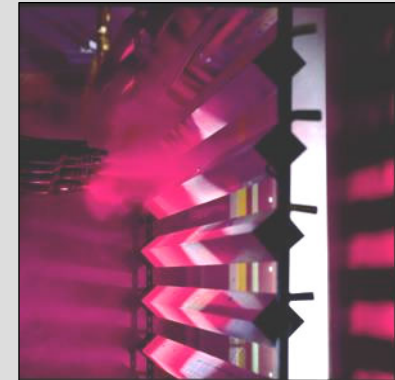
## **Beschichtung:**

Kathodische Lackabscheidung, Aufschmelzen und Vernetzung des Lackes bei ca. 180°C. Schichtdicke 15 – 50 µm.

## **Teilegrößen:**

Die maximale Teilegröße beträgt 3000 x 1400 x 1600mm. Bei der Beschichtung einzelner Stahlträger ist auch eine Teillelänge von 6000mm möglich.

# Technische Details Pulverbeschichtung



## **Vorbehandlung:**

Entfetten, Beizen, Spülen, Phosphatieren, Chromatieren, Trocknen

## **Beschichtung:**

Elektrostatische oder tribostatische Applikation des Pulvers.  
Vernetzung des Pulverlackes bei 180-200 °C.

## **Teilegrößen:**

Die maximale Teilegröße beträgt 7500 x 1000 x 2500 mm bei einem Einzelteilgewicht von bis zu 650 kg.

# Technische Details Nasslackieren



## **Vorbehandlung:**

Mechanische und chemische Vorbehandlung der Substrate

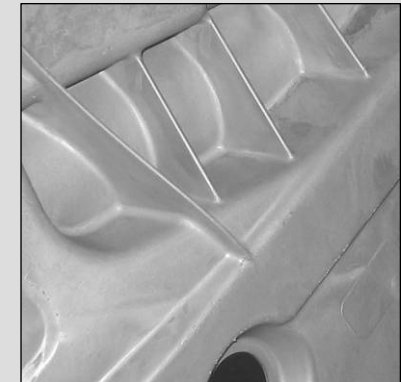
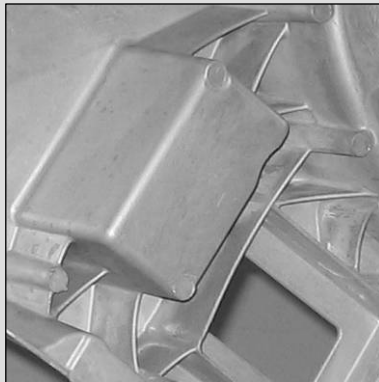
## **Beschichtung:**

Mittels moderner, komplett eingehauster Drei-Kabinenanlage und Robotervorbereitung. Anschließendes Trocknen sowie mechanisches Nachbearbeiten in separaten Räumen.

## **Teilegrößen:**

Die maximale Teilegröße beträgt 2000 x 1200 mm. Beidseitige Lackierungen sind bis zu einer Dimension von 1000 x 1200 mm möglich.

# Technische Details Waschen und Passivieren



## **Anlagentechnik:**

8-Zonen-Durchlauf-Spritzanlage mit nachgeschaltetem Warmlufttrockner.

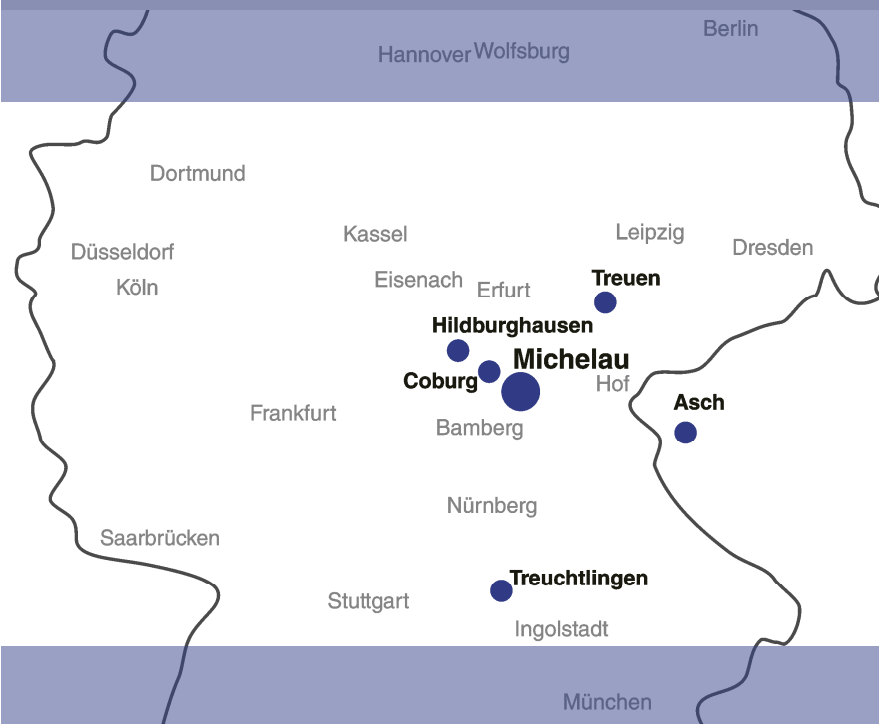
## **Prozess:**

Zweistufiges, alkalisches Entfetten, Spülkaskade mit VE-Abschlussspüle, Beizpassivierung und dreistufige Spülkaskade mit VE-Wasser. Der Prozess geht damit über den in der Norm VW TL 824 28 beschriebenen Umfang hinaus.

## **Teilegrößen:**

Die maximale Teilegröße beträgt 1800 x 2200 x 500 mm.

# Standorte der MetobGruppe



- **Hauptsitz  
Michelau / Oberfranken**
- Produktionszentrum  
Hildburghausen / Thüringen
- Produktionszentrum  
Treuen / Sachsen
- Produktionszentrum  
Roth am Forst / Oberfranken
- Produktionszentrum  
Treuchtlingen / Mittelfranken
- Produktionszentrum  
Asch / Tschechien

# Produktionszentrum Michelau (Oberfranken)

**metob**<sup>®</sup>  
Industrielle Beschichtungslösungen



Produktionszentrum für KTL - und  
Pulverbeschichtung mit Schwerpunkt  
Industriekomponenten / Fassadenteile

90 Mitarbeiter

Gesamtfläche: 18.000 m<sup>2</sup>

davon Produktion: 10.000 m<sup>2</sup>



# Produktionszentrum Hildburghausen (Thüringen)



Produktionszentrum für KTL- und Pulverbeschichtung mit Schwerpunkt Fahrzeugteile für PKW, LKW und sonstige Nutzfahrzeuge

70 Mitarbeiter

Gesamtfläche: 8.000 m<sup>2</sup>

davon Produktion: 6.500 m<sup>2</sup>



# Produktionszentrum Treuen (Sachsen)



Produktionszentrum für Pulverbeschichtung  
mit Schwerpunkt Gebäudekomponenten /  
Fassadenteile

25 Mitarbeiter  
Gesamtfläche: 10.000 m<sup>2</sup>  
davon Produktion: 3.000 m<sup>2</sup>



# Produktionszentrum Roth am Forst (Oberfranken)



Produktionszentrum für Nasslackierung  
mit Schwerpunkt Automotive- bzw.  
Industriekomponenten

20 Mitarbeiter

Gesamtfläche: 6.000 m<sup>2</sup>

davon Produktion: 1.500 m<sup>2</sup>



# Produktionszentrum Treuchtlingen



Produktionszentrum für Pulverbeschichtung  
mit Schwerpunkt Gebäudekomponenten /  
Fassadenteile

35 Mitarbeiter



# Produktionszentrum Asch (Tschechien)



Produktionszentrum für  
Komponentenfertigung, Reibschweißen und  
PUR-Schäumen mit Schwerpunkt  
Automotivekomponenten

Moderne 6-Achsen-Robotertechnik bis  
Teilegrößen 1000 x 700 x 500 mm.

**metob**<sup>®</sup>  
Industrielle Beschichtungslösungen



# Qualitätsmanagement der **Metob**Gruppe

Unser zentrales Qualitätswesen stellt übergreifend die Umsetzung der Kundenanforderungen und die kontinuierliche Weiterentwicklung unseres hohen Qualitätsanspruches sicher.

Ergänzend zur DIN ISO 9001 wurde Metob nach **TS 16949** sowie **ISO 14001** zertifiziert.



## Qualitätsmanagement

Wir sind zertifiziert

Regelmäßige freiwillige  
Überwachung nach ISO 9001:2008



## Umweltmanagement

Wir sind zertifiziert

Regelmäßige freiwillige  
Überwachung nach ISO 14001



## Qualitätsmanagement

Wir sind zertifiziert

Regelmäßige freiwillige  
Überwachung nach ISO/TS 16949

**Vielen Dank für  
Ihre Aufmerksamkeit!**



Dipl.-Ing. (FH) **Matthias Krämer**  
Geschäftsführender Gesellschafter  
Tel. +49 (0) 9571 898-14  
matthias.kraemer@metob.de

**Andreas Löhr**  
Vertriebsleiter  
Tel. +49 (0) 9571 898-30  
andreas.loehr@metob.de

**Metob Beschichtungen GmbH**  
Röthenstraße 21  
D-96247 Michelau  
**[www.metob.de](http://www.metob.de)**