

haus+wellness*

APRIL / MAI 2020
DEUTSCHLAND 3,80 EUR

*Pool
Sauna
Whirlpool

MEHR ALS
250
POOL- & SPA-
PARTNER
IM HEFT

SAUNA UND LICHT

STIMMUNGSVOLLE
FARBENSPIELE

WHIRLPOOL VON A BIS Z

TIPPS UND TRICKS
FÜR WHIRL-FANS

WÄRME PUMPEN

GELD SPAREN UND
LÄNGER SCHWIMMEN

Jetzt planen!

INSPIRATIONEN ZUM SAISONSTART:
POOLPLANUNG, TECHNIKWISSEN & DESIGNIDEEN



POOL- ROLL- LADEN

THIS IS HOW WE ROLL!

Es gibt kaum ein Produkt im Schwimmbadbereich, das so praktisch ist wie die Abdeckung. Sie schützt im geschlossenen Zustand vor Wärmeverlusten sowie Verschmutzungen des Badewassers durch Äste, Laub und Co. – und garantiert bis zu einem gewissen Grad sogar die Sicherheit von Kindern oder Haustieren. BAC pool systems GmbH aus Ettlingen ist der Spezialist für Poolabdeckungen: ob Rollschutz, Schutznetz, Isolierfolienabdeckung oder Rollladen. Exklusiv für haus+wellness* öffneten die Experten die Türen ihrer Produktionshallen und gewährten spannende Einblicke in die Herstellung.

Seit über 40 Jahren unterstützt BAC pool systems GmbH Planer und Betreiber bei der vollumfänglichen Energieoptimierung öffentlicher Schwimm- und Hotelbäder. Doch auch im Bereich privater Pools ist die fachgerechte Installation von qualitativ hochwertigen Abdeckungssystemen mittlerweile ein absolutes Muss. Als einziger Hersteller produziert BAC alle gängigen Abdeckungstypen: Rollschutz, Schutznetz, Isolierfolienabdeckung und Rollladenabdeckungen. Konzipiert, gebaut und vertrieben werden darüber hinaus auch Antriebsmotoren, Getriebeeinheiten sowie die gesamte Steuerungstechnik und -elektronik von Schwimmbad-Abdeckungen. Doch damit nicht genug. Diverse Aufrollvorrichtungen für Unterwasser- und Überflur-einbau sind ebenso im Produktportfolio von BAC zu finden wie Verkleidungssysteme für Abdeckungen und Aufrollvorrichtungen zum Schutz der Anlagen und für eine perfekte optische Integration in den Pool. Firmenstandorte befinden sich in Deutschland und in der Schweiz.

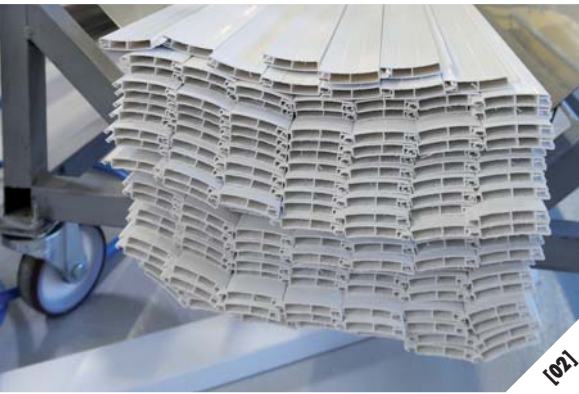
Der hochmoderne Firmenstandort in Ettlingen bei Karlsruhe mit 53 Mitarbeitern, von denen allein 30 in den rund 7.000 Quadratmeter großen Herstellungshallen arbeiten, bietet beste Voraussetzungen für die Produktion hochwertigster Abdeckungen. Im Jahr 2012 wurden sowohl die Produktion als auch die administrativen Gebäude komplett neu gebaut, sodass nun alles auf dem neuesten Stand der Technik ist, um den hohen Qualitätsansprüchen gerecht zu werden. So können die einzelnen Rollladenabdeckungen beispielsweise sehr schnell geliefert werden, da die erforderlichen Profile auf drei eigenen Produktionslinien ganzjährig hergestellt werden. Dank hoher Lagerkapazität kann man eingehende Bestellungen à la minute sofort bearbeiten. Die Rollschutzabdeckungen aus dem

Hause BAC sind zertifiziert und gemäß strengster Normen gefertigt.

„Wir haben zeitgemäße Arbeitsplätze – sauber, sozial und mit modernen Werkzeugen ausgestattet“, erklären die beiden Geschäftsführer Peter Wyss und Stephan Kortus, als wir die Produktionshallen betreten. „Unser Team langjähriger Mitarbeiter ist hoch motiviert und immer mit Herzblut bei der Sache. Jeder gibt sein Bestes, um Poolabdeckungen in hochwertigster Qualität herzustellen.“ Daher verwundert es auch nicht, dass Qualitätsprüfungen das A und O bei BAC sind. Ist ein Produkt nicht zu hundert Prozent makellos, wird es nicht versandt. Sollte im Nachhinein dann doch einmal ein Problem auftreten, so kann beispielsweise die betreffende Abdeckung retour geschickt werden und ein Mitarbeiter nimmt sich des Problems an, bis dieses gelöst ist.

Besonders beeindruckend ist die Herstellung der Rollladenprofile. Drei Extruder sind hier das Herzstück: Das PVC-Rohmaterial wird eingeschmolzen, in Lamellenform gebracht und automatisch zugeschnitten. All dies geschieht übrigens auch im Winter. Die Profile werden dann in großen Mengen in einem Hochregal eingelagert. Während der Saison können sie somit kurzfristig entnommen und innerhalb kürzester Zeit endgültig auf Maß konfektioniert werden. Nach einer gründlichen Reinigung per Luftdruck werden dann die Endkappen montiert und mittels Silikoneinspritzung verschlossen. Bei Letzterem ist – wie bei vielen Herstellungsschritten bei BAC – Handarbeit, Geschick und Erfahrung gefragt. Vor dem Verpacken erfolgt die Komplettierung, Endkontrolle und Vormontage. Hierbei werden die Lamellen in handliche Teilstücke von circa zwei bis zweieinhalb Meter Länge zusammengesetzt. Zusammengerollt und mit Folie geschützt werden die Lamellen in





[01]



[02]



[03]

[01] PVC-Granulat – in diesem Fall grau – wird bei der Extrusion eingeschmolzen und in Lamellenform gebracht. **[02]** Die fertigen Rollladenprofile werden anschließend per Luftdruck gereinigt ... **[03]** ... und erhalten im Anschluss die passenden Endkappen, die mit Silikon eingedichtet werden. **[04]** Je nach Art der Lamellen werden die Endkappen auch mittels Ultraschall verschweißt. **[05]** Das neue, topmoderne Firmengebäude von BAC in Ettlingen, das 2012 errichtet wurde, besticht auch äußerlich mit seiner stilvollen Optik. **[06]** Das Silikonieren der Endkappen erfordert viel Fingerspitzengefühl. **[07]** Bevor jede einzelne Rollladenabdeckung versandt wird, legen die Mitarbeiter von BAC sie noch einmal komplett aus und unterziehen sie einem letzten Qualitätscheck. **[08]** Einsatzbereit! Die fertigen Rollladenabdeckungen werden sicher verpackt, gelabelt und für den Versand kommissioniert.



[04]

[05]



[06]



Kartonverpackungen gelegt und gehen so auf den Weg zum Kunden.

BAC Aufrollvorrichtungen sind qualitativ hochwertig, langlebig und für eine einfache Montage ausgelegt. Von manuellen Systemen mit Handkurbelbetrieb bis hin zu vollautomatischen Aufwickelvorrichtungen mit Fernbedienung. Anders als die Lamellen sind die Motoren bereits vorgefertigt. Sie werden an speziellen Arbeitstischen an die entsprechenden Steuerungen angeschlossen und für jeden Auftrag auf ihre Funktion geprüft. Die Wickelwellen wiederum werden in der Produktion zugesägt. Hierbei können die Durchmesser in Abhängigkeit der Beckengröße, Einbausituation und Einbautiefe variieren. Die größte Welle beispielsweise hat einen Durchmesser von bis zu 500 Zentimeter und wird im öffentlichen Bereich verwendet. Sonderteile fertigen die Mitarbeiter in der hauseigenen Metallwerkstatt. Hier wird neben der hohen Fertigungstiefe eine maximale Flexibilität ermöglicht.

Als nächstes betreten wir eine Halle mit riesiger Freifläche, die uns fast an eine Turnhalle erinnert. Hier werden die Isolas hergestellt. Dies sind geschlossene, glatte Folienabdeckungen, die aus drei Schichten bestehen: die Oberseite, eine gewebeverstärkte, extrem reißfeste Deckfolie, die Mittelzone aus Isolierschaum und die abreibefeste, chemikalien- und mikrobe-resistente Polyethylen-Folie. Die Folie wird aus Einzelbahnen zusammengelegt. Diese werden miteinander verschweißt und je nach Bedarf mit unterschiedlichem Zubehör und Anbauten versehen. Da die größte Folienabdeckung Maße von 12,5 x 50 Meter hat, wird uns zum Schluss klar, weshalb diese Halle entsprechend dimensioniert ist. In einer weiteren Abteilung werden die BAC-Rollschutzabdeckungen gefertigt. Gewebeverstärkte PVC-Folie in unterschiedlichen Farben und Breiten ist in einem Paternoster gelagert. Sie wird einer NC-gesteuerten Schneideanlage, dem sogenannten Plotter, zugeführt, wo die Einzelteile der Abdeckung nach einer zuvor generierten Geometrie passgenau zugeschnitten werden. Die Zuschnitte werden mittels Hochfrequenz verschweißt und mit unterschiedlichen Randausführungen versehen. Verstärkt mit tragenden Aluminiumrohren und ausgestattet mit verschiedenen Optionen bieten die Rollschutzabdeckungen die maximale Sicherheit für Mensch und Tier.

Weitere Informationen: bac-poolsystems.com



[09]



[10]

[09] In der riesigen Halle werden unter anderem große Folienabdeckungen für öffentliche Bäder hergestellt. Abmessungen und Konturen der Schwimmfolien werden durch millimetergenaues Zuschneiden und präzises Verschweißen sichergestellt. **[10]** Die größte Folienabdeckung hat Maße von 12,5 x 50 Meter. Bei ihrer Herstellung bedarf es gleich mehrerer Mitarbeiter. **[11]** Das Verschweißen der einzelnen Bahnen erfolgt mit einem selbstfahrenden Heißluftgebläse. **[12]** In einem grossen Paternoster werden die verschiedenen Rollschutzfolien gelagert. **[13]** Verstärkungen, Verbindungen oder Randausführungen der Rollschutzabdeckungen werden vor dem endgültigen Verschweißen von Hand vorgeheftet.



[11]



[13]



[12]