



**Megrendelő:**  
Ganz Hunslet

**Technikai adatok:**

Meglévő 15. sz. épület alapterület: 2830 m<sup>2</sup>  
belmagasság: 7,0 m

Új épületek: csarnoképület, egy traktus kétszintes

"A" változat: 4 hajós 2040 m<sup>2</sup> 6-7,5 m bm

"B" változat: 3 hajós 1615 m<sup>2</sup> 6-7,6 m bm

"C" változat: 5 hajós 2605 m<sup>2</sup> 6-7,5 m bm

**Tervezés ideje:** 1994

**Szolgáltatások:**

Műszaki fejlesztési tanulmányterv készítés a meglévő festőüzem rekonstrukciójával, új épületek komplex tervezésével, az alkalmazott festéstechnológia műszaki fejlesztésével

A Ganz Hunslet gyártási problémái a vasúti kocsik, forgóvázak, alkatrészek felületvédelme körén belül két területen jelentkeztek:

- egyrészt az alkalmazott felületvédelmi technológiák, technológiai berendezések, eszközök, valamint a meglévő létesítmények műszaki állapota, színvonala
- másrészt a felületvédelmi technológiák alkalmazására rendelkezésre álló létesítmények kapacitása, átbocsátóképessége.

A festőüzem rekonstrukciójára három változat készült, valamennyi azonos technológiai koncepció alapján, melynek fontosabb jellemzői:

- A gyártást a jövőben is többféle, egymástól eltérő felépítésű bevonatrendszer jellemzi, de a vizes bázisú bevonatrendszerek aránya növekszik.
- Az alkatrészek festése elkülönített műhelyben történik.

- A porképződéssel járó munkák és a festési munkák elválasztásra kerülnek.
- Forgóvázak festésére külön festő-szárító fülke létesül.

- Festékraktárak és előkészítő helyiségek egymástól elválasztásra kerülnek.

- Korszerű környezetbarát új festéstechnológiák kerülnek alkalmazásra.

- Vasúti kocsik külső-belső felületeinek zsírtalanítása, alapozása, vastag bevonat szórása - a meglévő kettő mellett - egy harmadik új száraz leválasztású festő-szárító fülkében történik.

- A meglévő épületbe a nem oldószeres, poros műhelyek (szemcseszóró fülkék) kerülnek.

A meglévő 15-ös épület rekonstrukciója mellett létesülő új épületek boxos álláshely elrendezésűek, melyeket a meglévő tolópad szolgál ki, és az épület variánsokba kittelő-előkészítő álláshelyek, portalanító állás, végkészítő állások és száraz rendszerű festő szárító fülkék, valamint az alkatrész festő és kiszolgáló helyiségek kerülnek.