

GEKA EWEIFERT PRODUKTIONSKAPAZITÄTEN



Um die gesamte Produktionskette flexibler zu gestalten, arbeitet Sulzer jetzt daran, die Kapazitäten am GEKA-Standort in Bechhofen zu erweitern. Bis Ende 2020 soll ein 10.000 m² großer Ausbau fertiggestellt werden, in dem Produktionsanlagen für Lackierungen und Metallbedampfungen, Siebdruck, Logistik und Montage untergebracht sind. Diese Erweiterung wird ergänzt durch Investitionen in modernste Automatisierungslö-

sungen und Montagekonzepte sowie neue Bürostellen, um GEKAs Marktpräsenz im High-End Sektor zu stärken. Durch diese Investition erschafft GEKA ein Excellence Center mit allen Technologien unter dem selben Dach vereint: Spritzguss, Spritzblasen, gedrehte Bürsten, Kunststoffbürsten, Montage, Dekoration und Abfüllung sowie ein Applikationscenter. Um einen positiven Beitrag für die Zukunft zu leisten, ist der Erweiterungsbau mit

smarten Prozessen und Produktionskonzepten ausgestattet, um die Ansprüche in Bezug auf Nachhaltigkeit zu erfüllen. In den nächsten Monaten informieren wir Sie regelmäßig über die umfassenden Leistungen, die durch die Erweiterung unseres Hauptsitzes verfügbar werden.

Interview mit

Frank Pötzl

Expert Process Development - Decoration



„Vor allem wenn es darum geht, hohe Qualität und sichere Haftung der verwendeten Farben auf lackierten oder metallisierten Oberflächen sicherzustellen, gehört Siebdruck zu den bevorzugten Dekorationsverfahren.“

PROZESS- GESCHWINDIGKEIT ERHÖHEN

GEKA GmbH möchte künftig eine noch zügigere Abwicklung bei gleichzeitig umfassender Kontrolle des Druckablaufs gewährleisten. Deshalb wird mit Beginn des Jahres 2020 das Siebdruckverfahren in die hauseigene Produktion integriert.

Das teilweise Insourcing geht dabei mit dem Ausbau der Fertigung am Hauptstandort der GEKA in Waizendorf einher. Sie ist Bestandteil der mittel- bis langfristig ausgerichteten Zielsetzung des Unternehmens, einen möglichst großen Umfang von Dekorationsverfahren in die eigene Wertschöpfung aufzunehmen und diese dabei an einem Standort zu vereinen. Um dafür auch die notwendigen räumlichen Voraussetzungen zu schaffen, wird in der neu gebauten Produktionshalle ein separater Abschnitt für den Bereich Dekoration eingerichtet. Um bei der Druckverarbeitung gleichzeitig hohe Qualität und Effizienz sicherzustellen, wurden vorerst zwei hochmoderne Siebdruckmaschinen angeschafft. Die Maschinen verfügen dabei jeweils über eine energie-sparende UV-LED-Trocknungs-

anlage und sind in der Lage, Flaschen und Behälter mit zylindrischen, konischen oder auch bauchigen Teilen zu bedrucken. Darüber hinaus sind sie zusätzlich mit einem integrierten, vollautomatischen Kamerasystem ausgestattet, das die Bedruckung der Teile auf Vollständigkeit bzw. Fehlerhaftigkeit überprüft. Gleichermaßen vollautomatisch läuft die Bestückung der Maschinen ab: Die Flaschen werden dabei in die jeweils korrekte Position gebracht, bevor sie dann zur weiteren Beförderung auf die Transportbänder abgelegt werden. Selbst die Belichtung und Beschichtung der Siebe findet zukünftig in Waizendorf statt; allein dafür wird im Dekorationsbereich ein Raum mit den entsprechenden Zubehörteilen eingerichtet. Bis zu 3000 Teile pro Stunde und Maschine, sollen künftig auf diese Weise im eigenen Haus bedruckt werden können. „Bevor wir uns für das Insourcing des Siebdruckverfahrens entschieden haben, sind wir die Worst- und Best-Case-Szenarien durchgegangen, die eine solche Umsetzung mit sich bringen kann. Am Ende sind wir dann zu dem Schluss gelangt, dass wir eine Reihe von Vorteilen für unsere Kunden und für uns als Unternehmen kombinieren können“, resümiert Frank Pötzl,

Process Development External Decoration bei GEKA.

Pötzl: „Das fängt an mit der Erweiterung unserer hausinternen Wertschöpfungskette, betrifft aber vor allem auch die Durchlaufgeschwindigkeit unserer Prozesse, die in Form von erhöhter Reaktionsgeschwindigkeit und verkürzten Lieferzeiten unmittelbar an unsere Kunden und Partner weitergeben können.“ Die Beschleunigung der Prozessgeschwindigkeit, so Pötzl, war dabei auch wesentlicher Entscheidungsfaktor bei der Auswahl der Maschinen. „Um hier die Prozessgeschwindigkeit auch im internen Ablauf noch einmal erhöhen zu können, haben wir uns für eine Auslegung mit UV-Farben entschieden.

Dadurch konnten wir die Trockenzeiten noch mal von 72 Stunden – für konventionelle Lösemittellacke – auf 24 Stunden verkürzen.

Auf diese Weise können die bedruckten Teile nicht nur schneller in die nächste Prozessphase überführt werden, wir können auch Zeit und vor allem Lagerungsplatz sparen, der ansonsten für eine längere Trocknungsphase zur Verfügung gestellt werden müsste.“