

KNOLL34

Das Unternehmensmagazin | Ausgabe 34 | 2023

FÖRDERN

FILTERN

PUMPEN

AUTOMATISIEREN

Editorial

Das Berichtsjahr 2023 war stark geprägt von äußeren Faktoren, die weiterhin Einfluss auf unser Geschäft und die Gesamtwirtschaft in Deutschland haben. Dazu zählen die hohen Energiekosten, der Fach- und Arbeitskräftemangel sowie eine hohe Steuer- und Abgabenlast. Hinzu kommen Bürokratie und Regulierungen, die nach wie vor hohe Inflation und die gestiegenen Zinsen. Wir sehen einen weiteren Aspekt darin, dass aufgrund der unterbrochenen Lieferketten in den vergangenen beiden Jahren die Lager voll sind und deshalb auch eine gewisse Kaufzurückhaltung besteht.

Dennoch blicken wir zufrieden auf das Geschäftsjahr 2023. Der Umsatz ist noch einmal deutlich gestiegen. Speziell für die Werkzeugherstellung konnten wir mit unseren Filteranlagen MicroPur® punkten und einige Großaufträge akquirieren. Für hochwertige Reaktorteile mit hohem Späneaufkommen haben wir die zentrale Späneentsorgung mit Zerkleinerung und Trocknung sowie die zentrale KSS-Filteranlage geliefert. Spänezerkleinerer und Spänetrocknung über Zentrifugen komplettieren dieses Großprojekt.

Unser neues digitales CRM (Customer Relationship Management) ist weit mehr als ein Werkzeug zum

Management von Kundendaten. Die Einsatzbereiche umfassen u.a. Datenmanagement, Kundenbetreuung, Analysen & KPIs, Vertrieb, Marketing und Service. Vor allem die Zufriedenheit unserer Kunden und Interessenten soll sich in Zukunft deutlich verbessern. Im Marketing wird das CRM bereits seit Juli genutzt, für den Vertrieb wird die Freigabe im Februar 2024 erfolgen.

Im Kundenportal myKNOLL automatisieren und beschleunigen wir zeitgleich weitere Geschäftsprozesse im Geschäftskundenbereich. Hierzu bieten wir unseren Kunden einen Onlineshop an, der rund um die Uhr einsatzbereit ist: Anfrage, Bestellung, Versand, Zahlung und Rücksendung – alle Prozesse sind einfach und schnell. Kunden können Anlagen registrieren und dazu Dokumente wie Betriebsanleitungen, Ersatzteillisten und Zeichnungen abrufen. Zudem besteht die Möglichkeit, Servicetickets auszulösen. Die Umsetzung wird zu Beginn des zweiten Quartals 2024 erfolgen.

Speziell für Anlagen zur Lebensmittelverarbeitung sind wir mit unseren Automatisierungslösungen sehr gefragt. Diese setzen wir außerdem für die Montage von Produkten im Bereich der Energieerzeugung und -speicherung ein. Ein Novum ist, dass wir zukünftig als

Integrator auftreten. Wir liefern neben den Transportbändern auch FTS (fahrerlose Transportsysteme) und die zugehörigen Roboter.

Eine Highlight-Woche erlebten wir im Unternehmen Mitte Juni: Gestartet sind wir mit dem Pressemeeting und dem internationalen Sales Meeting. Danach durften wir bei einer 3-tägigen Hausmesse 500 Kunden und Lieferanten in Bad Saulgau begrüßen. Abgerundet wurde die Eventwoche mit dem Arbeitertag. Unsere Mitarbeiter feierten vor Ort und konnten ihr Unternehmen samt Arbeitsplatz ihren Familien zeigen. Besonders haben wir uns über die 700 Kinder gefreut, die den Tag in vollen Zügen genießen konnten.

International entwickelt sich KNOLL weiter: Der Spatenstich im amerikanischen North Carolina hat lange Zeit auf sich warten lassen. Im August war es endlich so weit und die Bagger sind angerollt. Es entsteht ein Produktionswerk mit einer Größe von 2.500 m² und ist nach einer Bauzeit von 12 Monaten bezugsfertig. Somit erfolgt bereits im Jahr 2024 der Umzug von Madison Heights (Michigan) nach Dallas (North Carolina).

Uns freut besonders, dass unsere Kunden uns kontinuierlich Perspektiven und Wachstumschancen

aufzeigen. In Anbetracht unseres Produktportfolios und unserer Expertise sind wir überzeugt, dass wir im Markt nicht nur bestehen, sondern uns stetig weiter entwickeln können. Trotz der schwierigen Rahmenbedingungen blicken wir gemeinsam positiv auf das kommende Geschäftsjahr.

Die Politik muss jetzt den Willen zeigen, die angesprochenen Faktoren zu verbessern. Dabei sollten sie auch die privaten Steuer- und Abgabensätze absenken. Denn mehr Netto vom Brutto bedeutet mehr Geld in den Haushaltskassen. Dies steigert das Konsumverhalten und kurbelt letztendlich die Wirtschaft an.

Wir bedanken uns bei allen Mitarbeitern ebenso wie bei unseren treuen Kunden und Geschäftspartnern. Ihnen wünschen wir ein anregendes Studium unseres Unternehmensmagazins.

Matthias Knoll

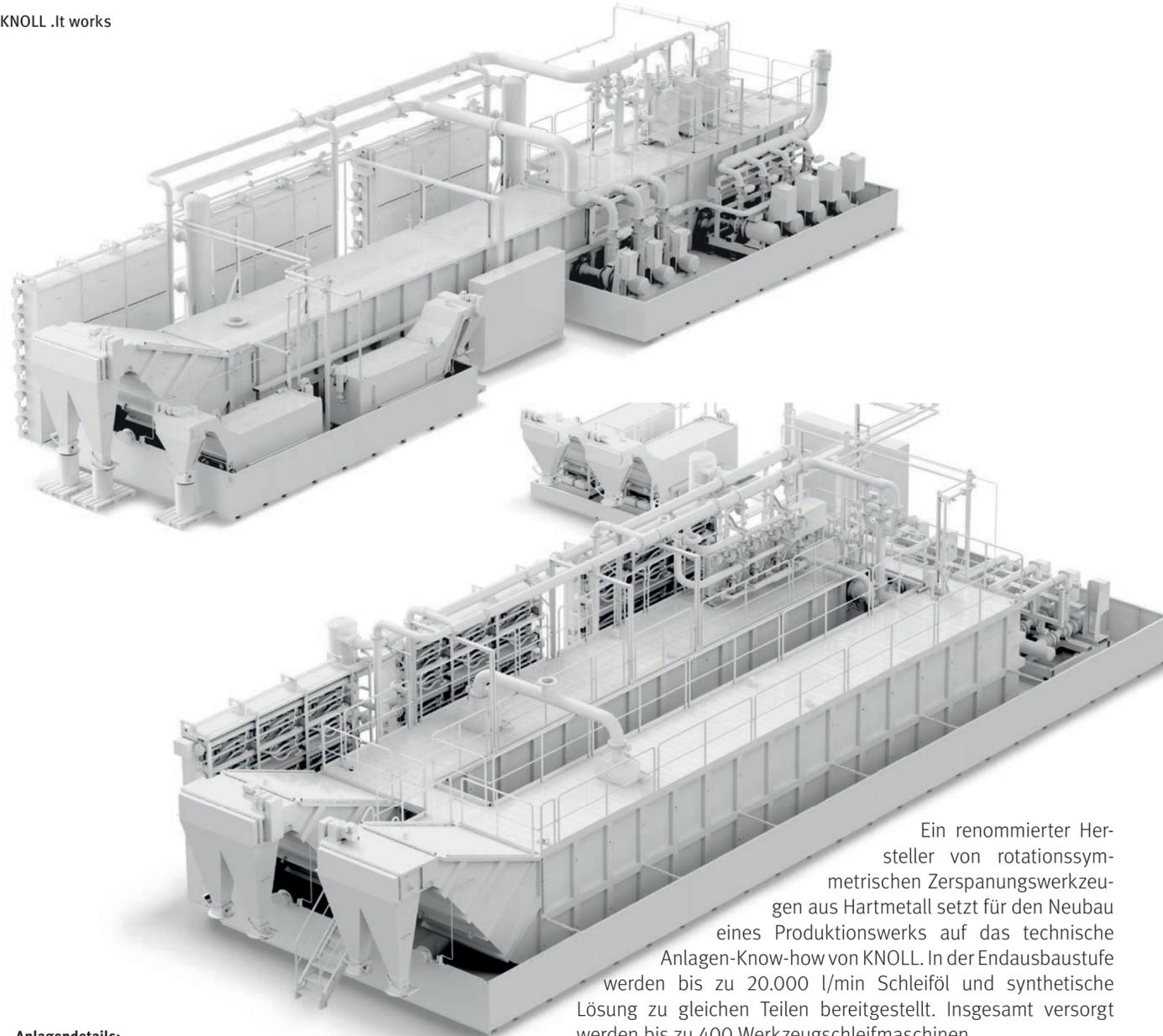
Jürgen Knoll



Entsorgung in Superlative

Für hochwertige Reaktorsysteme werden große Bauteile mit einem Durchmesser von 11 m und einem Späneaufkommen von 1.800 kg/h (6.000 l/h) bearbeitet. KNOLL lieferte die zentrale Späneentsorgung mit Zerkleinerung und Trocknung sowie die zentrale KSS-Filter- und Versorgungsanlage. 2 Späneförderer mit jeweils 20 m Förderlänge transportieren die anfallenden Späne in einen 20 m langen Sammelförderer. Das anschließende Späneaufbereitungssystem zerkleinert, trocknet und fördert die Späne in einen LKW-Container.

Werkstoff: Stahl, Edelstahl

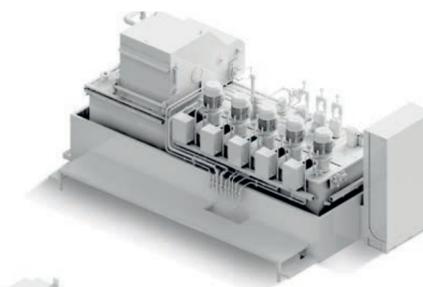


Ein renommierter Hersteller von rotationssymmetrischen Zerspanungswerkzeugen aus Hartmetall setzt für den Neubau eines Produktionswerks auf das technische Anlagen-Know-how von KNOLL. In der Endausbaustufe werden bis zu 20.000 l/min Schleiföl und synthetische Lösung zu gleichen Teilen bereitgestellt. Insgesamt versorgt werden bis zu 400 Werkzeugschleifmaschinen.

Anlage 1 (ganz oben): Zentralanlage für Schleiföl mit 5.000 l/min, erweiterbar bis 10.000 l/min.
Anlage 2 (oben): Zentralanlage für synthetische Schleiflösung mit 10.000 l/min.

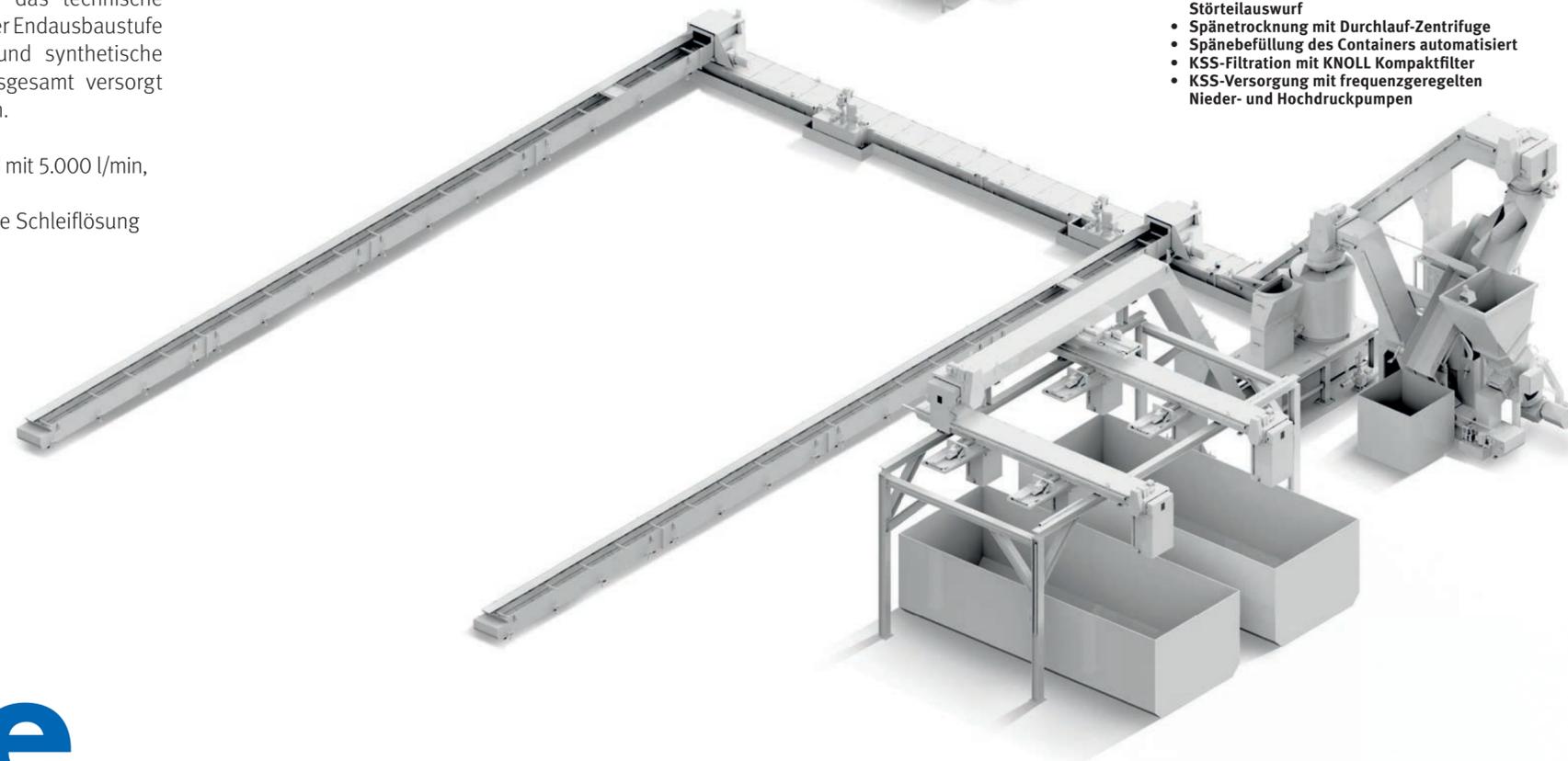
Anlagendetails:

- Hohe KSS-Qualität durch Vollstromreinigung auf die Filterqualität $\leq 5 \mu\text{m}$
- Effizienter Filterprozess durch vollständige Entgasung und optimale Sedimentation von Feststoffen
- Höchste Ausfallsicherheit durch Redundanz der funktionsrelevanten Komponenten und modularer Aufbau mit Leistungsreserve
- Monitoring mittels Fernzugriff und Überwachung der Anlagenparameter
- Regelmäßige Überwachung der Filterqualität durch hauseigene Laboranalytik



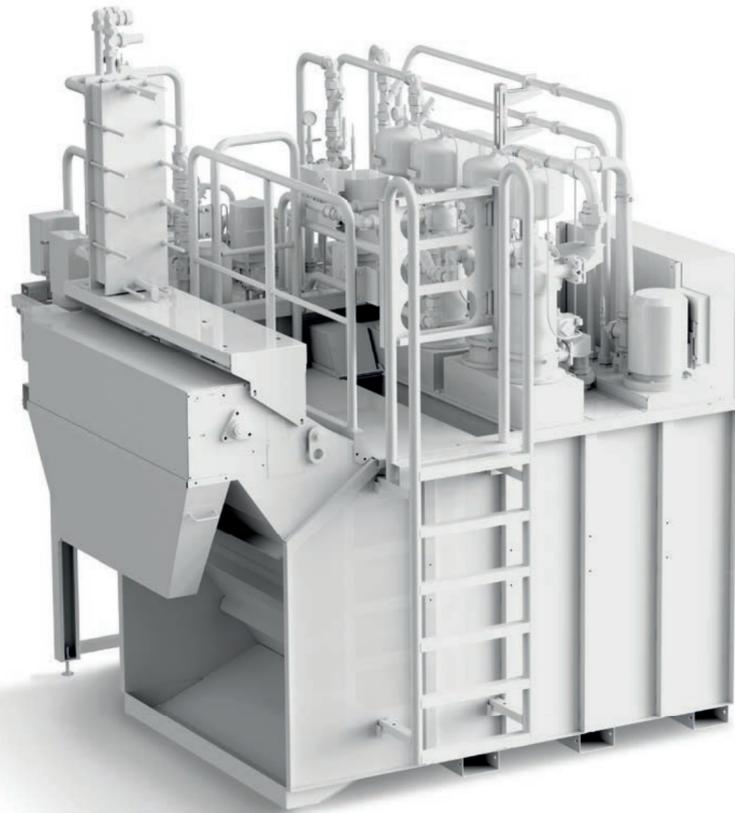
Anlagendetails:

- Späneförderer in schwerer Ausführung
- Spänezerkleinerung mit automatischem Störteilauswurf
- Spänetrocknung mit Durchlauf-Zentrifuge
- Spänebefüllung des Containers automatisiert
- KSS-Filtration mit KNOLL Kompaktfilter
- KSS-Versorgung mit frequenzgeregelten Nieder- und Hochdruckpumpen



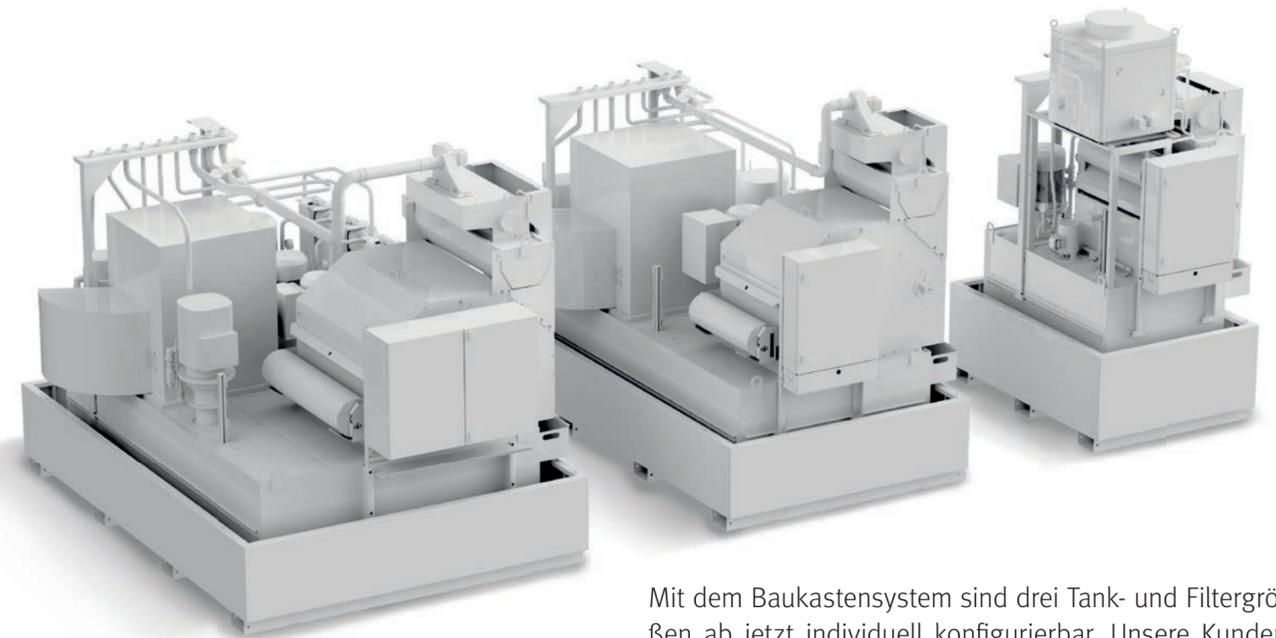
Vertraut mit jeder Materie

Vom Feinsten



Gefordert ist eine präzise Versorgung bei großen Stückzahlen kleinster Präzisionsteile für die Herstellung von Uhren und Mikrotechnikkomponenten. Gefertigt werden Uhrenrohlinge in Serien bis zu 1.000.000 Stück für mechanische Uhren. KNOLL liefert die Gruppenversorgung von mehreren hochproduktiven Transfermaschinen. Es galt hohe Effizianzforderungen zu erfüllen an Energie (alle verbauten Pumpen mit Frequenzregelung/alle Pumpen mit Druck- und Durchflussüberwachung), KSS-Temperatur (Konstanthaltung) und Filtration (mehrstufige Filtration mittels TURBO-Filter).

Serienfreunde



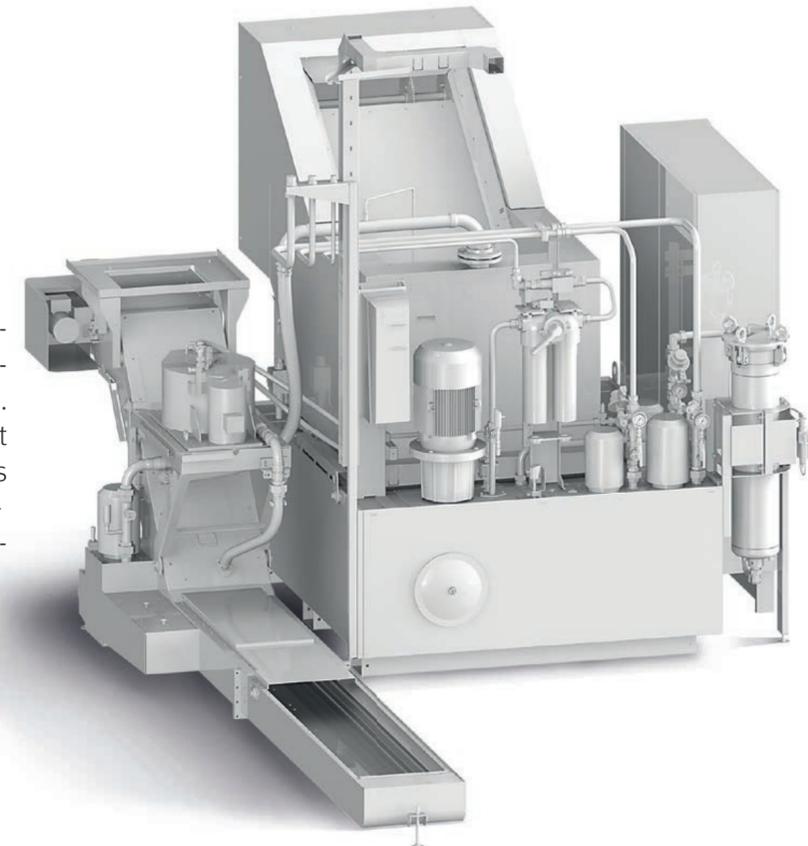
Mit dem Baukastensystem sind drei Tank- und Filtergrößen ab jetzt individuell konfigurierbar. Unsere Kunden erhalten somit für jede Anforderung die richtige Anlage.

Starkes Duo

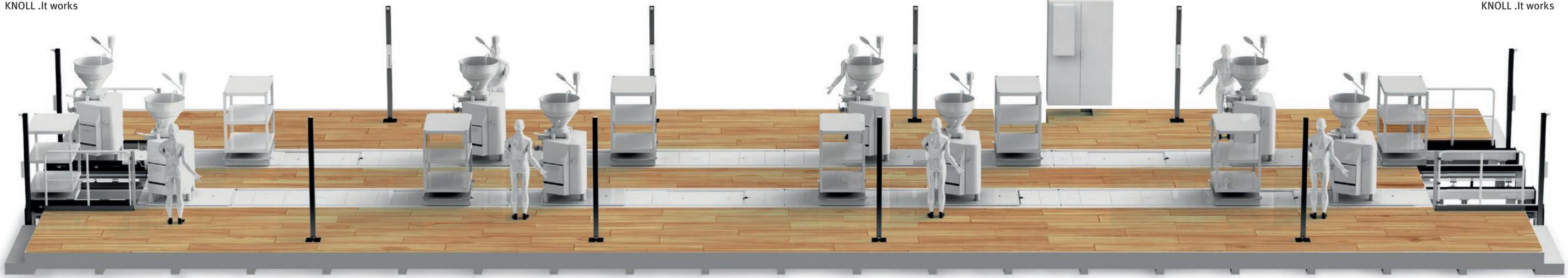


Die Aufgabe war eine effiziente Entsorgungslösung mit höchster Prozesssicherheit bei mannarmer Fertigung für die Taktung voller Schrottbehältnisse. KNOLL realisierte eine sehr leistungsfähige Anlage mit der Kombination aus Plattenbandförderer und automatischem Transportsystem.

Die Bearbeitung von metallischen Hochleistungswerkstoffen stellt anspruchsvolle Herausforderungen an jede Förder- und Filteranlage. Eine Kombination aus der Verschleißfestigkeit des Kratzbandförderers, der Feinfiltration mittels Hydrostatfilter, UniPur und der Flüssigkeitszentrifuge im Nebenstrom gewährleistet Prozesssicherheit bei mannarmer Fertigung.



Sichere Kombi

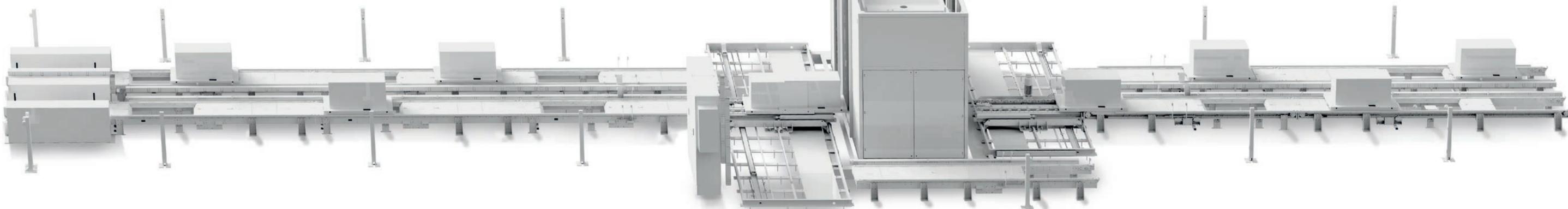


Für ein schwäbisches Unternehmen, welches Anlagen zur Lebensmittelverarbeitung produziert, konzipierte KNOLL die optimale ergonomische Automatisierungslösung: Ein Holzpodest ohne Stolperkanten zur Fördertechnik ermöglicht angenehmes Arbeiten. Ebenso dienen integrierte Hubtische für Monteure der Ergonomie. Die Materialplattform folgt der Montageplattform. So hat der Monteur das richtige Material immer in Griffweite. Am Ende der Montagelinie ist die Montageplattform voll und die Materialplattform leer.

Automatisierung Food

Automatisierung Energie

Für ein renommiertes Unternehmen im Bereich Energieerzeugung konzipierte KNOLL für die Automatisierungslösung wegen hoher Stückzahlen zwei Förderstränge. Eine hochautomatisierte Anlage mit Prüfprozess ist als Zwischenstep eingebaut. Hier ist ein Notfallkonzept zum Ausschleusen von Teilen integriert, die bei der Prüfung nicht in Ordnung sind. Auch diese Lösung beinhaltet Hubtische für optimales ergonomisches Arbeiten der Monteure. Das Be- und Entladen der Fördertechnik erfolgt mittels Fahrerloser Transportsysteme (FTS).





Präzise

Präzise bei großen Mengen

Je komplexer oder empfindlicher ein Bauteil ist, desto präziser muss die Lösung sein. Die Hochdruckanlage LubiCool® versorgt Mikroteile optimal auch bei großen Stückzahlen. Davon träumen Hersteller kleinster Teile, millionenfach produziert.

- Verbesserte Prozesse
- Verkürzte Taktzeiten
- Effektive Filtration



Sparsam

Sparsam bei großen Teilen

Bei großen Teilen setzen Anwender auf produktivitätssteigernde und kostensparende Technik. Das Minimalmengenschmiersystem AerosolMaster™ versorgt große Strukturbauteile. Es kommt mit minimalen Mengen an Öl und Luft aus. Davon träumen zum Beispiel Autozulieferer.

- Nahezu trockene Zerspanung
- Hohe Prozesssicherheit
- Hohe Werkzeugstandzeiten
- Kurze Bearbeitungszeiten
- Sparsamer Energieverbrauch



Nachhaltigkeit ist ein Handlungsprinzip und berücksichtigt im Idealfall ökologische, ökonomische und soziale Aspekte gleichermaßen. Dies bedeutet, nicht mehr zu verbrauchen als jeweils nachwachsen, sich regenerieren oder künftig wieder bereitgestellt werden kann. KNOLL ist sich dieser Verantwortung voll und ganz bewusst.

2013

Die erstmalige Zertifizierung im Bereich Umweltmanagement nach DIN EN ISO 14001 bekräftigt das Engagement für Umweltverantwortung. Außerdem zeichnet sie KNOLL als umweltbewusstes und nachhaltiges Unternehmen aus.



2018

Neubau des energieeffizienten Verwaltungsgebäudes K1. Es vereint die höchsten Standards für Nachhaltigkeit, Ergonomie und Innovation miteinander und maximiert den Arbeitskomfort.



2008-2020

Energieeffizientes Heizen und Kühlen mit Geothermie: Grundwasserbrunnen versorgen Wärmepumpen zur Klimatisierung von Hallen und Büros.

2012-2022

Realisierung von Energieeinsparpotentialen: Umsetzung von LED-Beleuchtung im gesamten Unternehmen.



2023

Zunehmende Unabhängigkeit von externen Energieversorgungsquellen durch die Erweiterung der Photovoltaikanlage auf 1,456 MWp. Dies wäre ausreichend für 365 durchschnittliche 4-Personen-Haushalte.

Enkeltauglich

2017

Einführung des KNOLL E-Pass für KTS-Pumpen: Energieeinsparpotentiale von bis zu 70 % bei gleichzeitiger Reduzierung von Kühlleistung, Verschleiß und Geräuschemissionen bieten unseren Kunden maximalen Nutzen.

KNOLLE-PASS



2019-2021

Unsere Produktion wird nachhaltiger: Energieeinsparung durch 30 neue Schaltschrankkühler sowie die Nutzung von geregelten Druckluftkompressoren für die Wärmerückgewinnung, Verwendung von lösemittelfreiem Hydrolack zur VOC-Einsparung.

2021

Fokus auf Energieautonomie und -sicherheit: Erweiterung der Photovoltaikanlage auf 760 kWp, dies entspricht 190 durchschnittlichen 4-Personen-Haushalten.





**LET'S
KNOLL
TOGETHER
12.-17.06.23
OpenHouse
Lieferantentag
Mitarbeitertag**

KNOLL veranstaltete im Juni eine einwöchige Hausmesse für Kunden, Lieferanten und Pressevertreter. Am letzten Tag waren dann alle Mitarbeiter mit ihren Familien und rund 700 Kinder eingeladen. Für den unglaublichen Einsatz gilt größter Dank an die Mitarbeiterschaft – die Woche erhielt durchweg großes und positives Feedback. KNOLL hat sich von der besten Seite präsentiert und das große Produktportfolio in den repräsentativen Produktionshallen vorgestellt. Alles war perfekt eingerahmt von einem freundlichen Empfang und mit fundierten Betriebsführungen.



**Viel los,
cool
bleiben.**

Auf den **Dreh- und Spantagen in Villingen-Schwenningen** Ende März präsentierte KNOLL das Minimalmengenschmiersystem AerosolMaster™ mit Steuerung über SmartConnect sowie die Hochdruckanlage LubiCool® in den Ausführungen S und M.

Ein Highlight war im April der Gemeinschaftsstand mit Nuosun auf der **CIMT in Peking**. Hier zeigte KNOLL China zum ersten Mal die Pumpen-Neuentwicklungen, die Blockpumpe BS 40 und die neuen Baureihen der Schraubenspindelpumpen KTSL. Großes Interesse hatten die Besucher am Kompaktfilter KF und an der Hochdruckanlage LubiCool®.

Bei der **Automatica in München** Ende Juni punktete KNOLL mit dem Fahrerlosen Transportsystem (FTS), der Staurollenförderstrecke mit integriertem Hubtisch und dem „Fahrbaren Besprechungstisch“ (Zugketten-Transportsystem TS-Z). Eindeutiger Star des Messestands war ein großer, blauer Elefant, der auf einem Fahrerlosen Transportfahrzeug (FTF) auf einer Staurollenförderstrecke abgesetzt wurde.

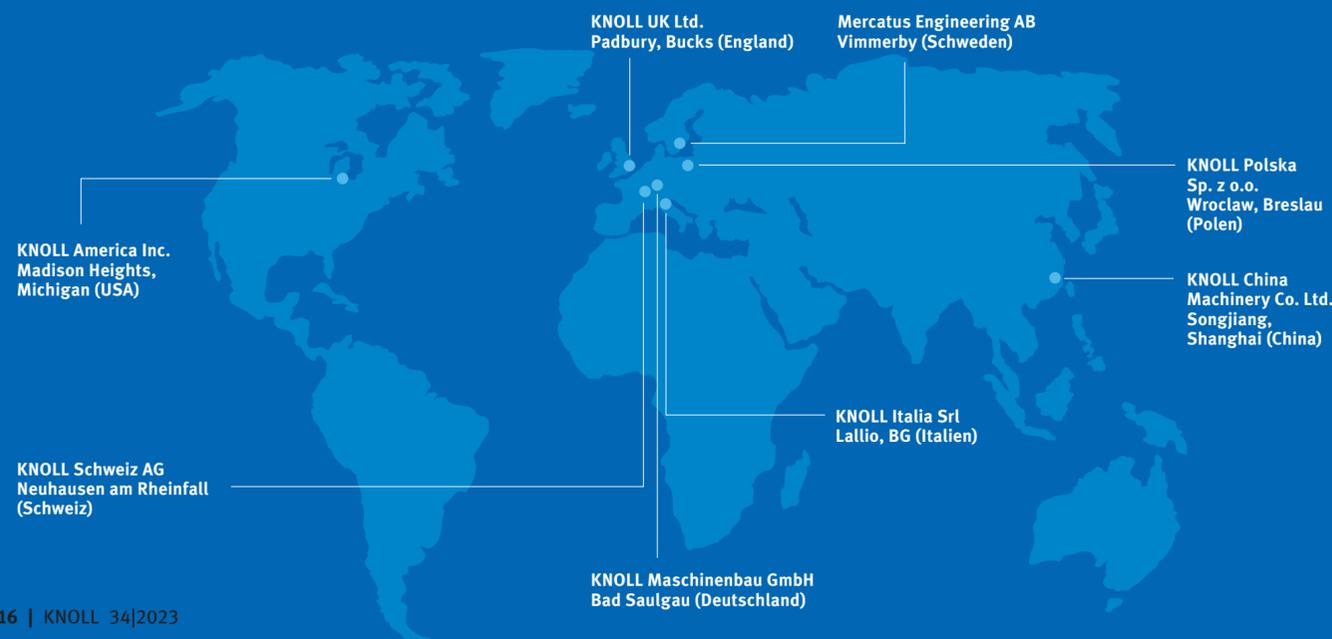
Für die **EMO in Hannover** im September setzte KNOLL neben haptischen Exponaten auch auf digitale Elemente. Die virtuellen Einblicke boten Interessenten die Möglichkeit, Vorgänge in den Produkten live mitzuverfolgen.





Standort-Synergien

KNOLL USA wechselt den Standort von Madison Heights in Michigan nach Dallas in North Carolina. Am bisherigen Standort war aufgrund der Rahmenbedingungen nur begrenzt Wachstum möglich. Der neue Standort bietet eine sehr gute Infrastruktur. So ist man beispielsweise in nur 30 Minuten am Flughafen Charlotte und kann bei Bedarf 80 % aller KNOLL-Kunden in den USA innerhalb von 24 Stunden erreichen. Zahlreiche OEM-Kunden sind direkt vor Ort. In der aufstrebenden Wirtschaftsregion lassen sich etliche europäische Unternehmen nieder, auch das verspricht Synergieeffekte. Das gute Klima und die hohe Lebensqualität sind noch weitere Pluspunkte. Die Produktionsfläche von KNOLL USA in Dallas wird circa 2.500 m² betragen und bietet Platz für 20 Mitarbeiter im Office und 20 Mitarbeiter in der Montage. KNOLL hat weltweit sieben Tochterunternehmen und beschäftigt über 1.200 Mitarbeiter.



Derzeit ist ein neues Gebäude am KNOLL-Stammsitz Bad Saulgau für unseren Service in Planung. 800 m² Bürofläche auf zwei Stockwerken bieten rund 60 Mitarbeitenden Raum. Ein Highlight wird der Schulungsraum. Er ist so dimensioniert, dass man ganze Anlagen zur Service-schulung bereitstellen kann. Darauf freuen sich jetzt schon die KNOLL-internen Trainer.

Geplant Gefilmt

Die Erfolgsgeschichte von KNOLL, visuell und mit Erklärtext, in nur vier Minuten – das gibt es seit Juni auf YouTube. Kurzweilig werden Portfolio, Unternehmensphilosophie und weltweite Marktpräsenzen vorgestellt. Reinschauen lohnt sich.





Gratulation

Wir gratulieren zum 25-jährigen Betriebsjubiläum: Andreas Arnold, Walter Binanzer, Hans-Peter Bodenmüller, Heinz David, Michael Dehm, Alexander Dreher, Alexander Ebe, Tobias Engenhardt, Petra Fiebrich, Bernhard Grandy, Alexander Hecht, Kurt Hohl, Alexander Kleiber, Peter Lang, Jürgen Laux, Alexander Ludwig, Elke Michels, Frank Müller, Martina Reiner, Thomas Roth, Köksal Sanli, Christian Scheffold, Josef Schlee, Jürgen Schweda, Tobias Stotz, Bruno Zimmermann, Achim Zink.

Zum 40-jährigen Jubiläum beglückwünschen wir: Matthias Knoll, Hans-Walter Lacher, Kurt Rieder, Angelika Tröster, Tayfun Uzunpolat. Mit den besten Wünschen verabschieden wir in den Ruhestand: Nikolai Eichholz, Brigitte Rambacher, Josef Schlee. Auf den Bildern fehlen: Andreas Arnold, Nikolai Eichholz, Hans-Walter Lacher, Thomas Roth, Josef Schlee.



Willkommen

- Zum Ausbildungsstart am 1. September 2023 begrüßen wir ganz herzlich (m/w/d):
- 9 Industriemechaniker
 - 2 Maschinen- & Anlagenführer
 - 1 Konstruktionsmechaniker
 - 2 Zerspanungsmechaniker
 - 5 Mechatroniker
 - 3 Elektroniker für Betriebstechnik
 - 3 Industrieelektriker
 - 3 Technische Produktdesigner
 - 4 Industriekaufleute mit Zusatzqualifikation Technik
 - 1 Fachinformatiker für Systemintegration
 - 1 DHBW-Student Elektrotechnik-Automation
 - 1 DHBW-Student Produktion & Management
 - 1 DHBW-Student Konstruktion & Entwicklung
 - 1 DHBW-Student Wirtschaftsinformatik
 - 1 DHBW-Student Wirtschaftsingenieurwesen
 - 1 Student Ulmer Modell



.IT WORKS