

KNOLL35

Magazyn firmowy | Wydanie 35 | 2024

01  0001010  000
1100  011100010
10101100  1100
1  0001011000101

Rok obrotowy 2024 był rokiem pełnym wyzwań i znaczących wydarzeń dla naszej firmy. Liczba zamówień spadła o 17 %. Również obrót był niższy o 9 % w porównaniu do roku poprzedniego. Powody tej niezadowolającej sytuacji są oczywiste. Gospodarka oraz konsumenci są zaniepokojeni wojnami oraz niepewną sytuacją polityczną. Z tego powodu uruchomiliśmy program redukcji kosztów we wszystkich działach. W ten sposób chcemy zapewnić, że wynik operacyjny pozostanie dodatni.

Pozytywną informacją jest duże zamówienie od wiodącego producenta z sektora technologii medycznych. Dzięki jednostce wysokociśnieniowej LubiCool® udało nam się wygrać przetarg na dostawę 200 sztuk dla chińskiego zakładu produkcyjnego. Po raz kolejny dzięki jednostce wysokociśnieniowej wyznaczyliśmy standardy.

O naszym zaangażowaniu w zrównoważony rozwój świadczy decyzja wiodącego producenta samochodów o "osuszeniu" swoich istniejących tokarek i zastosowaniu systemu smarowania minimalną ilością środka smar-

nego AerosolMaster™ 4000 ATS. Oszczędność energii na poziomie 60% i wzrost produkcji o ponad 50% były decydującymi czynnikami.

Nowością na początku przyszłego roku będą filtry Hydro-Pur o wydajności filtrowania cieczy chłodząco-smarującej na poziomie 250 – 1 500 litrów na minutę. Ten modułowo zbudowany filtr uniwersalny nadaje się do różnych zastosowań, w szczególności do szlifowania.

Dzięki naszemu sztandarowemu produktowi MicroPur® mogliśmy zrealizować interesujące projekty i zadania. Filtr nadaje się idealnie do narzędzi szlifujących metale twarde i HSS. Ale zapewnia również najlepsze wyniki w przypadku obróbki odlewów. Strumienie objętości wahają się od 100 do 10 000 litrów na minutę.

Nasz nowy cyfrowy system informacyjny Click.it zapewnia bardziej wydajną organizację procesów i redukcję marnotrawstwa. Zasada jest prosta: poprzez naciśnięcie przycisku pracownik może zainicjować zdefiniowaną

wcześniej czynność. Chcielibyśmy nie tylko zainstalować system we własnej firmie, ale także dotrzeć do nowych klientów i rynków.

Proces automatyzacji dalej postępuje. W przeszłości byliśmy już w stanie wykorzystywać nasze linie montażowe do rozwiązań automatyzacji dostosowanych do potrzeb klientów. Ten program był przez nas stale rozszerzany. Obecnie KNOLL działa jako integrator, tzn. w wielu różnych projektach wykorzystujemy również samojezdne systemy transportowe (AGV) i robotykę.

Jesteśmy w ruchu na całym świecie. W siedzibie głównej w Bad Saulgau realizowane są duże inwestycje. Aktualnie powstaje nowe centrum serwisowe. W naszym oddziale w Dallas w Karolinie Północnej wprowadzamy się do nowo wybudowanego budynku o powierzchni 2 500 m², gdzie od drugiego kwartału 2025 r. będziemy produkować urządzenia transportujące i filtrujące. W Indiach rozpoczynamy produkcję licencyjną z naszym partnerem SPAN.

Nasze perspektywy na przyszłość są obiecujące. Pozytywna reakcja na targach AMB w Stuttgarcie pokazuje, że dzięki naszym pomysłom z powodzeniem wspieramy zmiany w świecie produkcji. Skupiamy się na dwóch filarach: z jednej strony chcemy utrzymać wydatki na badania i rozwój na wysokim poziomie. Z drugiej zaś naszym obowiązkiem jest pełne sukcesów prowadzenie rodzinnej firmy i przekazanie jej w ręce trzeciego pokolenia. Bezpieczeństwo i miejsca pracy oraz finansowa niezależność mają tutaj najwyższy priorytet.

Chcielibyśmy podziękować wszystkim naszym pracownikom, naszym lojalnym klientom i partnerom biznesowym. Życzymy inspirującej lektury naszego magazynu firmowego.

Matthias Knoll

Jürgen Knoll



Nasz bestseller: LubiCool®-M

Producent z branży medycznej zamówił w 2024 r.

200 jednostek tego bestsellera z rodziny LubiCool®.

Zalety: Kompaktowy | Plug and play | Wysokie ciśnienie

do 150 bar | Skuteczna filtracja | Pompa śrubowa o

wysokiej odporności na zużycie | Regulacja pompy

sterowana odpowiednio do zapotrzebowania |

Krótki okres amortyzacji | Serwis na miejscu

Cieężko pracujemy nad drobiazgami.

LubiCool®: jakość KNOLL w wielopaku



Jednostki LubiCool® są dostępne w rozmiarze S, M i L do obrabiarek, zwłaszcza tokarek i automatów wzdłużnych. Zazwyczaj są one przeznaczone do seryjnej produkcji mikroczęści, takich jak te stosowane w przemyśle zegarmistrzowskim, elektrycznym lub medycznym.

Kompaktowa jednostka wysokociśnieniowa KNOLL zasilająca narzędzia precyzyjnych maszyn odpowiednio do potrzeb oczyszczoną cieczą chłodząco-smarującą.

Wszystkie komponenty zamontowane w jednostce filtrującej i zasilającej są wyprodukowane przez firmę KNOLL. Kompaktowy filtr KF lub pompa śrubowa KTS sprawdziły się tysiące razy. Czego można chcieć więcej? Ładny design? Proszę bardzo!

Nowy rząd wielkości



Jednostki skonfigurowane z elementu modułowego charakteryzują się krótkim czasem dostawy i atrakcyjnym stosunkiem ceny do wydajności. Ulepszyliśmy filtr HydroPur tak, aby jego rozmiar i wydajność były jeszcze lepiej dostosowane do specyficznych wymagań klienta. System filtrujący do obrabiarek będzie dostępny w czterech rozmiarach od 2025 roku. Istnieje również możliwość wyboru wspomaganie podciśnieniowego i włókniny filtracyjnej lub taśmy ciągłej. W zależności od wielkości konstrukcyjnej i wyposażenia filtry oczyszczają od 250 do 1 500 litrów cieczy chłodząco-smarującej na minutę.

Jeżeli ktoś woli niestandardowe rozwiązania, może oczywiście zmodyfikować konfigurację, aby dostosować ją do własnych wymagań.

32 do 1



... dla bardziej zrównoważonego rozwoju. Przejście z obróbki na mokro (MWF) na smarowanie minimalną ilością środka smarnego (MQL) to zysk. Do takiego wniosku doszedł renomowany producent samochodów, który również oszczędza wszystkie zasoby i energię na drodze do bardziej zrównoważonej produkcji. W 2024 r. firma GSN Maschinen-Anlagen-Service GmbH zmodernizowała 32 tokarki. Zamiast scentralizowanego systemu smarowania, dziś 32 jednostki KNOLL AerosolMaster™ 4000 ATS z precyzyjnie dozowaną mocą natrysku zapewniają, że wszystko działa jak w zegarku.

Konkluzja:

- 60 procent oszczędności energii na każdej maszynie
- Minimalne koszty dostarczania i utylizacji cieczy chłodząco-smarującej (zużycie od 3 do 25 ml smaru na godzinę i maszynę)
- Mniej pracy przy usuwaniu wiórów
- Dalsza obróbka elementów bez etapów pośrednich
- Wzrost produktywności od 30 do 70 procent

Różnorodność rodzajów specyficznych dla danego zastosowania

MicroPur® to nie tylko MicroPur®. System filtrów dokładnych KNOLL nie wymaga materiałów eksploatacyjnych i może być wykorzystywany w szerokim zakresie zastosowań. W zależności od rozmiaru, jest odpowiedni jako system indywidualny, grupowy lub scentralizowany. Może czyścić olej lub syntetyczne ciecze chłodząco-smarujące. Obsługuje bieżące projekty klientów w zakresie produkcji narzędzi z metali twardych lub HSS, a także szlifowania żeliwnych wirników sprężarek, utwardzanych tarcz hamulcowych lub części przekładni. Pomimo całej różnorodności, jedna rzecz zawsze pozostaje taka sama: nasz filtr MicroPur® spełnia najwyższe wymagania dotyczące czystości cieczy chłodząco-smarujących.

Czyszczenie i dostarczanie cieczy chłodząco-smarujących w produkcji narzędzi do gwintowania z HSS

- Bardzo dokładna filtracja oleju
- 760 l/min strumienia objętości
- Zasilanie 2 szlifierek do gwintów

Czyszczenie cieczy chłodząco-smarujących i zasilanie nimi podczas precyzyjnego szlifowania i polerowania części przekładni

- Bardzo dokładna filtracja oleju
- W konfiguracji końcowej maks. 1900 l/min strumienia objętości
- Zasilanie maks. 7 szlifierek do kół zębatach

Czyszczenie i dostarczanie cieczy chłodząco-smarujących w produkcji narzędzi z metali twardych

- Bardzo dokładna filtracja oleju
- W konfiguracji końcowej maks. 10 200 l/min strumienia objętości
- Zasilanie maks. 100 maszyn do ostrzenia narzędzi

Czyszczenie cieczy chłodząco-smarujących i zasilanie nimi podczas szlifowania żeliwnych wirników śrubowych

- Bardzo dokładna filtracja oleju
- W konfiguracji końcowej maks. 900 l/min strumienia objętości
- Zasilanie maks. 2 szlifierek do wirników

Czyszczenie cieczy chłodząco-smarujących i zasilanie nimi podczas szlifowania stalowych wirników śrubowych

- Bardzo dokładna filtracja oleju
- 460 l/min strumienia objętości
- Zasilanie 1 szlifierki do wirników

Czyszczenie i dostarczanie cieczy chłodząco-smarujących podczas podwójnego szlifowania powierzchni utwardzanych tarcz hamulcowych

- Precyzyjna filtracja roztworów syntetycznych
- W konfiguracji końcowej maks. 2 100 l/min strumienia objętości
- Zasilanie 6 szlifierek

Click.it i gotowe.



click'it Pro

- Zapewnia pracownikom bezpośredni dostęp do systemu
- Pięć programowalnych przycisków
- Wyświetlacz z informacjami w czasie rzeczywistym i komunikaty o statusie
- Elastyczne dostosowywanie przez użytkownika poprzez konfigurację aplikacji internetowej



click'it One

- Idealne rozwiązanie w przypadku ograniczonej dostępności miejsca
- Wstępnie skonfigurowany przycisk do prostej obsługi i szybkich reakcji
- Elastyczne dostosowywanie przez użytkownika poprzez konfigurację aplikacji internetowej
- Możliwość rozbudowy o dodatkowe wejście dla sygnałów zewnętrznych, np. z czujników



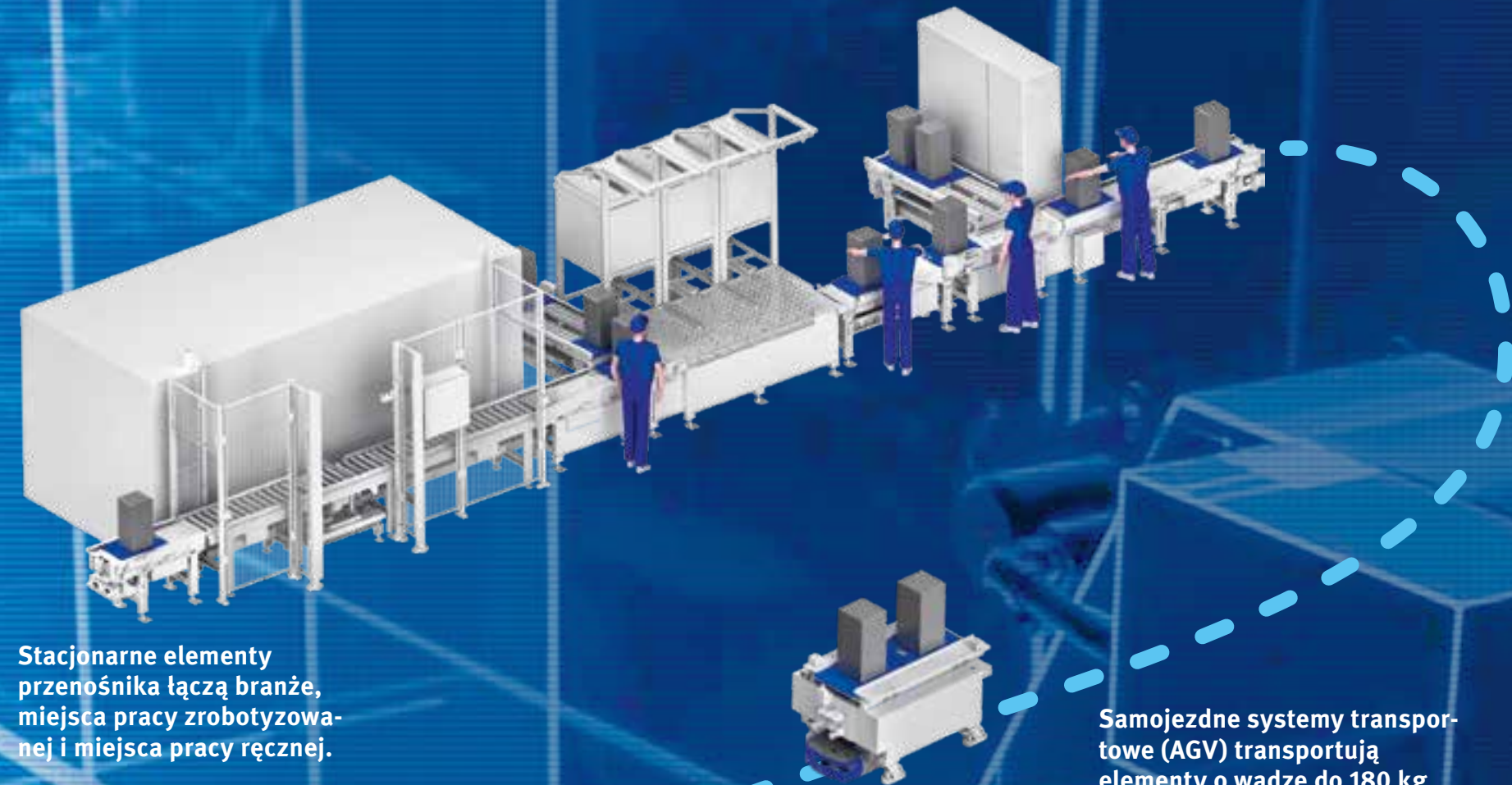
- Umożliwia płynną integrację Click.it z innymi systemami komunikacyjnymi
- Posiada osiem wejść i cztery wyjścia cyfrowe

click'it Connect

Zamówienie materiałów lub inicjowanie połączeń telefonicznych za naciśnięciem jednego przycisku. Sterowane czujnikowo zamykanie drzwi hali. Scalanie danych urządzenia. Rozwiązanie Click.it firmy KNOLL sprawia, że automatyzacja jest prosta. Dzięki cyfrowemu systemowi komunikacji zaprezentowanemu na tegorocznych targach AMB, zapisane przepływy prac można uruchomić szybko i łatwo. Rozwiązanie Click.it może być wykorzystywane na wiele sposobów w produkcji i intralogistyce. Sprzęt i oprogramowanie są skonfigurowane zgodnie z zapotrzebowaniem. Obsługa jest intuicyjna i prosta. Lokalna instalacja na serwerach firmy (on premise) zapewnia, że wszystkie dane pozostają na miejscu. Tak naprawdę opracowaliśmy system Click.it dla siebie, ale nasi klienci też go lubią.



Wyróżniony nagrodą „Allianz Industrie 4.0 Award”. Wręczoną 23 października 2024 r. przez dr Nicole Hoffmeister-Kraut, minister gospodarki kraju związkowego Badenia-Wirtembergia.

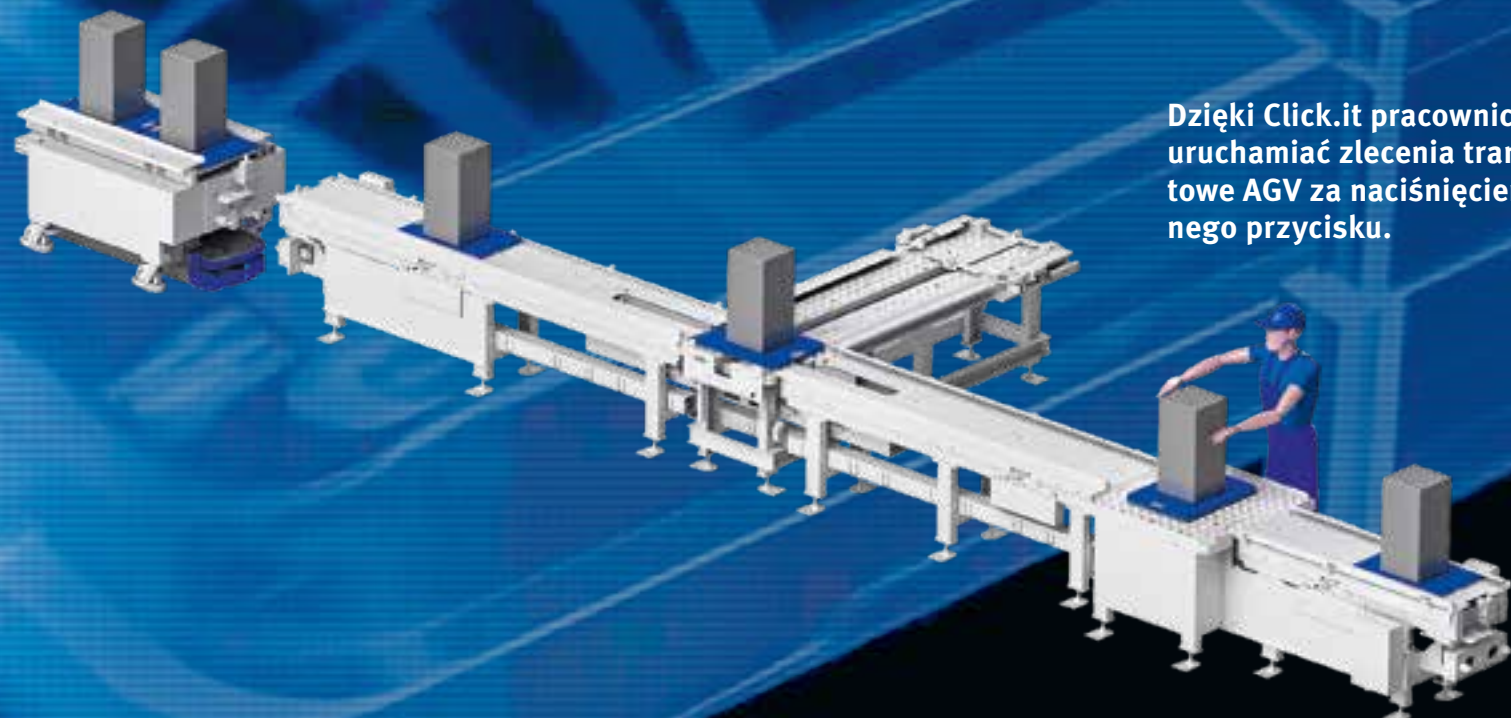


Stacjonarne elementy przenośnika łączą branże, miejsca pracy zrobotyzowanej i miejsca pracy ręcznej.

Samojezdne systemy transportowe (AGV) transportują elementy o wadze do 180 kg pomiędzy dwiema liniami montażowymi. Dołączone wózki są wyposażone w elementy przenośnika do automatycznego załadunku i rozładunku, które są zasilane z akumulatorów AGV.

Poruszająca technika. Perfekcyjne współdziałanie.

W nowoczesnych procesach produkcyjnych interakcja między człowiekiem a maszyną ma decydujące znaczenie dla wydajności. Dzięki zindywidualizowanym rozwiązaniom KNOLL w zakresie automatyzacji wszystko odbywa się płynnie. W 2024 r. zautomatyzowaliśmy dwie linie montażowe dla producenta agregatów chłodniczych, łącząc zautomatyzowane etapy procesu ze stanowiskami pracy ręcznej. Cel: zmniejszenie taktu o połowę z około ośmiu do czterech minut. Nasz wkład: technologia przenośników połączonych cyfrowo w sieć, która ułatwia ludziom pracę.



Dzięki Click.it pracownicy mogą uruchamiać zlecenia transportowe AGV za naciśnięciem jednego przycisku.

Już w trybie oszczędzania energii?

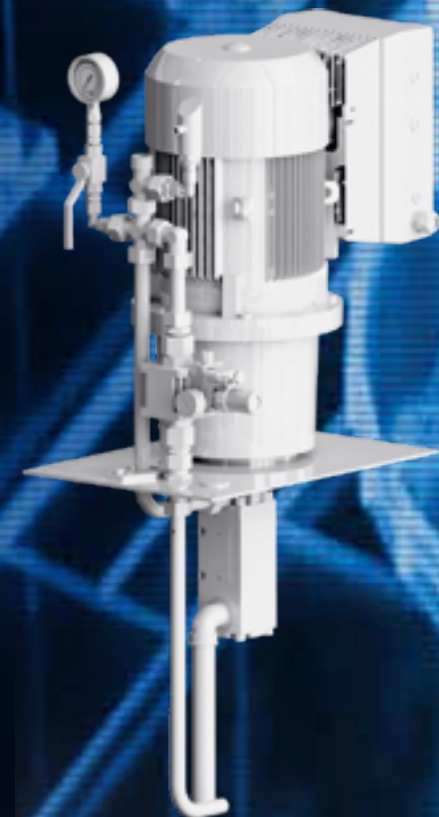
Pompy wysokociśnieniowe do dostarczania cieczy chłodząco-smarujących mogą przełączać się w tryb oszczędzania energii za pomocą KNOLL.

Program oszczędzania 1: Wymiana silnika

Już sama wymiana silnika w pompach wysokociśnieniowych zapewnia ogromne korzyści przy niewielkim nakładzie. Modernizacja silnika do wyższej klasy efektywności energetycznej jest prosta. Koszty są amortyzowane w ciągu około dwóch lat.

Program oszczędzania 2: Regulacja częstotliwości

Sterowane falownikiem pompy wysokociśnieniowe zapewniają pełną wydajność przy o połowę niższym zużyciu energii. Funkcję regulacji częstotliwości KNOLL PQ-Tronic można łatwo doposażyć. Poprzez dostosowanie prędkości obrotowej pompy zapewnia ona odpowiednie do potrzeb ciśnienie i strumień objętości dla każdego narzędzia. Oszczędność energii w porównaniu z pompami o stałej prędkości obrotowej wynosi średnio ponad 50%. Dzięki systemowi pomiarowemu KNOLL E-PASS zainteresowane strony mogą wstępnie w trakcie pracy maszyny określić konkretne możliwe do osiągnięcia oszczędności energii.



Świat jest stale w ruchu. KNOLL również.

Od 1989 roku KNOLL ma siedzibę w Madison Heights/ Michigan w USA. Aktualnie wybudowano nowy budynek w Dallas/Karolinie Północnej. Przeprowadzka jest zaplanowana na koniec 2024. W budynku o powierzchni 2 500 m² w drugim kwartale 2025 r. rozpocznie się produkcja systemów przenośników i urządzeń filtrujących, a sprzedaż i serwis będą również realizowane z nowej lokalizacji.



Firma Mercatus ze Szwecji jest częścią grupy KNOLL od 2019 roku oraz jest partnerem handlowym i serwisowym w krajach skandynawskich. Od listopada nowym dyrektorem generalnym jest Patrick Hörmann.



W siedzibie głównej w Bad Saulgau realizowane są duże inwestycje: nowy magazyn o powierzchni 3 000 m², mikroturbiny gazowe do wytwarzania ciepła/energii elektrycznej oraz budowa nowego centrum serwisowego. Zakończenie planowane jest na 2025 rok.



KNOLL China w Zhongchen (na południowy zachód od Szanghaju) montuje systemy przenośników, filtry i pompy, głównie dla producentów obrabiarek. Firma zajmuje się również sprzedażą części zamiennych i oferuje usługi serwisowe, które będą dalej poszerzane ze względu na wysoki popyt.



Oddział w Meksyku jest dalej rozwijany: działania sprzedażowe i serwisowe są intensyfikowane wraz z partnerem GSN. KNOLL dostrzega duży potencjał sprzedaży w szczególności w segmencie użytkowników końcowych.

Globalne zainteresowanie Indiami jako miejscem produkcji rośnie. KNOLL zawiera umowę licencyjną na produkcję z SPAN/ Bangalore. W pierwszym etapie firma produkuje przenośniki wiórów i systemy filtrujące dla klientów OEM.





Na zewnątrz

„Po 40 latach pracy w firmie chodzi o coś więcej niż tylko zarabianie pieniędzy. W takiej sytuacji człowiek myśli i działa również dla firmy oraz jest zaangażowany na miejscu u klienta w imieniu firmy KNOLL.“

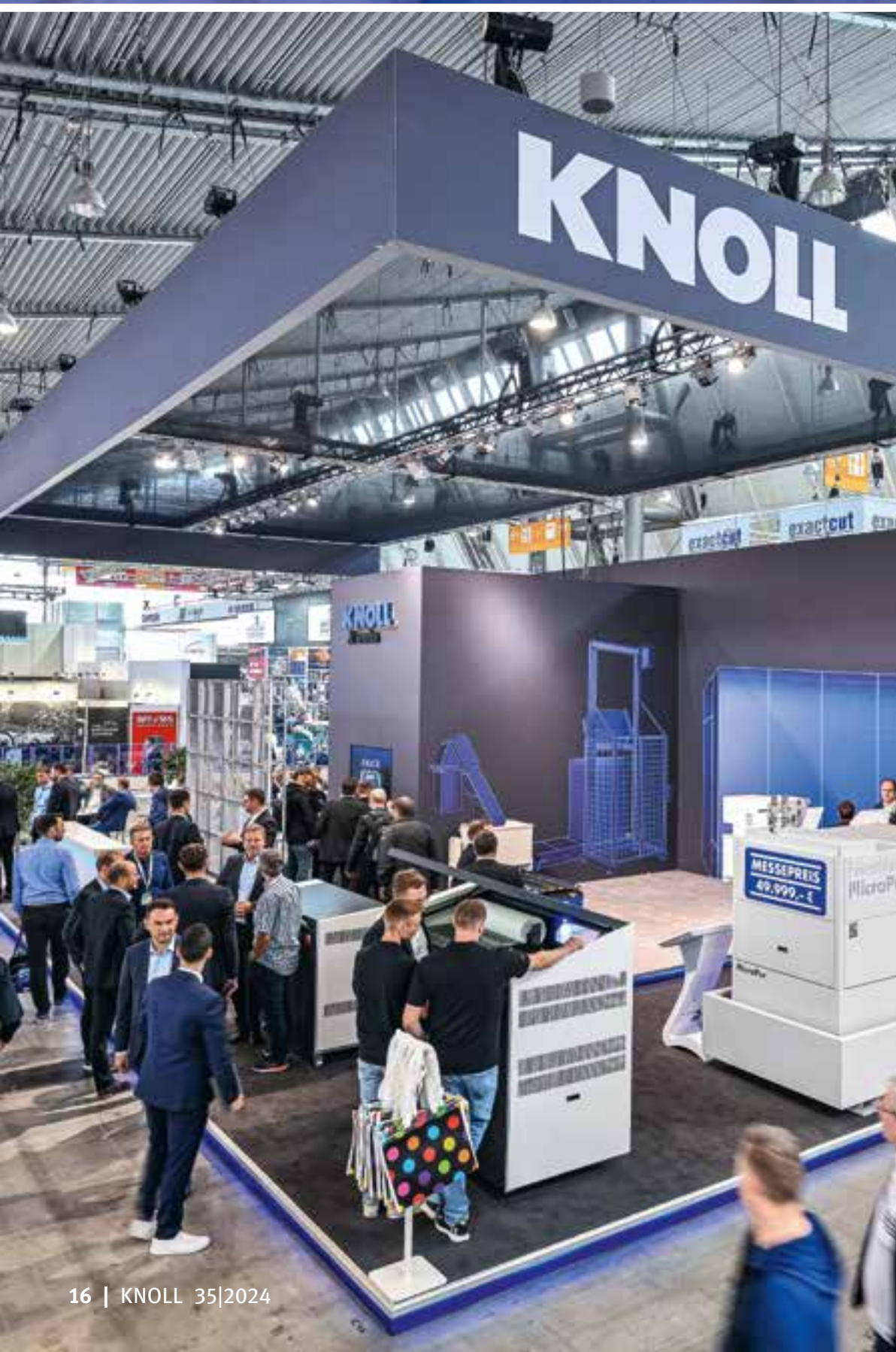
Klaus Maucher
Serwisant
W firmie od 1984 roku



Wewnątrz

„Wiele osób z mojego prywatnego kręgu znajomych pracuje tu od dłuższego czasu. Ma Pan rację: KNOLL jest fajny.“

Evelyn Hänsler, Szkolenie/studia w ramach modelu ulmerskiego, inżynieria mechaniczna, W firmie od września 2024 roku



Na targach AMB w Stuttgarcie KNOLL zaprezentował się w nowej, cyfrowej odsłonie. Prezentacja targowa koncentrowała się na automatyzacji produkcji. Tematy łączności cyfrowej, naszego nowego systemu komunikacji Click.it oraz stacjonarnych i mobilnych systemów transportowych KNOLL spotkały się z dużym zainteresowaniem odwiedzających targi. Dzięki naszym pomysłom wspieramy zmiany w świecie produkcji.



„KNOLL towarzyszy mojemu życiu zawodowemu. Praktyki studenckie, staż, dziś jestem Key Account Managerem. Tutaj ufa się moim umiejętnościom. Cieszę się, że mogę pracować w takiej rodzinnej firmie.“

Michael Kössler
Key Account Manager
W firmie od 1995 roku



„Przez 23 lata pracy w firmie KNOLL nigdy nie przyszło mi do głowy, by szukać czegoś nowego. Czuję się tutaj dobrze i akceptowana.“

Elisabeth Raible
Dział planowania produkcji
W firmie od 2001 roku, przejście na emeryturę w 2025





Doświadczenie spotyka młode talenty.

Gratulacje z okazji **25 lat pracy w firmie** składamy: Hakki Angin, Eugen Becker, Michael Birkler, Werner Blaser, Raimund Burth, Matthias Drechsel, Steven Duske, Herbert Knobelspieß, Armin Knoll, Michael Kössler, Thomas Musch, Andreas Nischt, Karl Schanda, Elmar Schmid, Jürgen Spöcker, Martin Wohlwender, Ralf Wrobel (nieobecni na zdjęciu: Marc Miller, Olga Ruppel, Irina Schlee). Z okazji **jubileuszu 40-lecia** serdecznie gratulujemy następującym osobom: Roland Eberhart, Brigitte Manthei, Klaus Maucher (nieobecny na zdjęciu: Anton Baumgartner). Z najlepszymi życzeniami żegnamy osoby **przechodzące na emeryturę**: Roland Fleihs, Anton Forstenhäusler, Thomas Hillmann, Rade Kujundzic, Günter Pippig, Elisabeth Raible, Valentin Weiß (nieobecni na zdjęciu: Sergej Bojko, Ingeborg Bosch, Dieter Brose, Anton Hiller, Walter Lindner, Josef Zinsmayer).

Serdecznie witamy osoby, które **rozpoczęły staż** 2 września 2024 (m/k/n): 10 mechaników przemysłowych, 2 operatorów maszyn i urządzeń, 2 mechaników konstrukcji, 4 mechatroników, 3 elektroników ds. inżynierii przemysłowej, 1 elektronika ds. technologii automatyzacji, 5 elektryków przemysłowych, 3 projektantów produktów technicznych, 4 handlowców przemysłowych, 1 specjalistę IT, 1 specjalistę ds. logistyki magazynowej, 1 studenta DHBW inżynierii przemysłowej, 1 studenta DHBW administracji biznesowej / cyfrowe zarządzanie przedsiębiorstwem, 1 studenta studiów dualnych. Wskaźnik wyszkolenia zawodowego wynosi imponujące 10%. Obecnie szkolimy 102 przyszłych specjalistów. Przyczyniają się oni do zabezpieczenia przyszłości naszej rodzinnej firmy.

KNOLL

.It works

KNOLL Maschinenbau GmbH
Schwarzachstraße 20
DE-88348 Bad Saulgau
Tel. +49 7581 2008-0
Fax +49 7581 2008-90140
info.itworks@knoll-mb.de
www.knoll-mb.com

NOTA PRAWNA:
KNOLL Maschinenbau GmbH
Schwarzachstraße 20
DE-88348 Bad Saulgau
www.knoll-mb.de
Redakcja: Matthias Knoll |
Sandra Wiedergrün
Teksty: Daniela Dannert-Weing |
Matthias Knoll | Jürgen Knoll
Zdjęcia/wizualizacje:
AdobeStock | Baumschlager Hutter
GmbH | KNOLL Maschinenbau GmbH |
KNOLL America Inc. | Sebastian
Hauenstein | Frank Müller |
Rack Fotografie | Drescher Photos |
Patrick Hörmann | Matthias Knoll
Druk: F&W Druck- und
Mediencenter GmbH
Skład: MüllerHocke

