



GRZEGORZ PETKA

redakcja@lakiernictwo.net

# Instruktorzy malowania proszkowego

**KOMPLEKSOWE PODEJŚCIE FIRMY EKO BHL,  
JAKO GENERALNEGO WYKONAWCY,  
DO WDROŻENIA LINII TECHNOLOGICZNEJ  
NA PRZYKŁADZIE LAKIERNI VICTAULIC POLSKA**

Rozmawiamy z Juanem Puertą, managerem ds. inwestycji w firmie Victaulic Polska Sp. z o.o. odpowiedzialnym za wdrożenie nowoczesnej linii malowania proszkowego w zakładzie produkcyjnym w Dreźnie.

Juan Puerta (po lewej), manager ds. inwestycji w firmie Victaulic Polska Sp. z o.o., oraz Artur Kozłowski, przedstawiciel generalnego wykonawcy – firmy EKO BHL Sp. z o.o., który nadzorował projekt.





### **– Jakie były oczekiwania firmy Victaulic stawiane nowej linii technologicznej malowania proszkowego?**

– Jako nowoczesny zakład produkcyjny poszukiwaliśmy odpowiedniego rozwiązania technologicznego zapewniającego wysoką wydajność, dużą elastyczność, a przede wszystkim wysoką jakość powłoki lakierniczej, jaką moglibyśmy zabezpieczać nasze wyroby.

### **– Co zdecydowało o wyborze firmy EKO BHL Sp. z o.o. jako wykonawcy wdrożonego systemu?**

– Długo poszukiwaliśmy dostawcy/integratora, który podjąłby się kompleksowego wdrożenia linii technologicznej, co w naszym przekonaniu zapewniłoby najlepszy efekt finalny. Poszukiwaliśmy partnera, na którym moglibyśmy polegać, jeśli chodzi o integrację wielu części składowych wchodzących w skład linii technologicznej, począwszy od automatycznego systemu transportu, serca całego systemu, czyli nowoczesnej automatycznej aplikacji farby proszkowej oraz pieca do polimeryzacji powłoki. Postanowiliśmy zacząć od najważniejszego

w naszym przekonaniu elementu, jakim jest system aplikacji farby. Bardzo długo analizowaliśmy dostępnych na rynku dostawców, aby dokonać najlepszego możliwego wyboru, który sprostą naszym oczekiwaniom. Wybór padł na szwajcarską GEMĘ, która bez wątpienia jest w tej chwili niekwestionowanym liderem technologicznym w świecie aplikacji powłok proszkowych, posiadającym największe doświadczenie i najnowocześniejszą technologię. EKO BHL Sp. z o.o. jako polski dystrybutor GEMY podjęła się wyzwania zbudowania dla nas kompletnego systemu, pomagając, na partnerskich zasadach, w doborze dostawcy systemu transportu, pieca do polimeryzacji oraz spinając wszystkie składowe, tworząc tym samym jedną z najnowocześniejszych linii lakierniczych w Polsce. Mimo początkowych wątpliwości, czy nasze podejście nie jest zbyt utopijne, bardzo mile byliśmy zaskoczeni.

### **– Od jakiego etapu EKO BHL Sp. z o.o. uczestniczyło w realizacji wizji linii lakierniczej firmy Victaulic?**

– Może to zabrzmieć śmiesznie, ale... od samego początku. Dlaczego mówię: od początku? Dlatego,



Jedna z kabin Gema MagicCompact EquiFlow do szybkiej zmiany koloru wyposażona w centrum proszkowe OptiCenter All-in-One.

że dzięki fachowości i doświadczeniu EKO BHL Sp. z o.o. znacząco zrewidowaliśmy nasze wymagania stawiane wdrażanej linii. Zrewidowaliśmy – nie oznacza bynajmniej zmniejszenia lub ograniczenia wymagań, wręcz przeciwnie. Nasz wkład ograniczyłbym wręcz do przekazania oczekiwań oraz określenia miejsca, jakim dysponujemy i w którym ma zmieścić się cała inwestycja. Od tego momentu rozpoczęliśmy wspólne kształtowanie tego, co w tej chwili mogą śmiało określić jako system usztyty na miarę. Wspólnie z zaproponowaną przez EKO BHL Sp. z o.o. włoską firmą FUTURA zaprojektowaliśmy dwupoziomowy automatyczny system transportu malowanych detali obejmujący strefę załadunku przechodzącą przez dwie automatyczne kabiny lakiernicze dostarczone przez GEMĘ, 29-metrowy piec polimeryzacji firmy TECH-MAL, strefę chłodzenia oraz rozładunku. Wszystkie elementy zostały dopracowane w najdrobniejszych detalach, aby zapewnić maksymalną wydajność przy zachowaniu jak najlepszej jakości uzyskiwanej powłoki, a także, co bardzo nas zaskoczyło, osiągnąć spore oszczędności.



Do każdej kabiny podłączone są dwa worki BigBag.

## VICTAULIC – ROZWIĄZANIA NA NAJWYŻSZYM POZIOMIE

Victaulic jest wiodącym producentem rozwiązań z zakresu mechanicznego łączenia rur. Firma tworzy technologie i świadczy usługi inżynierskie, które odpowiadają na najbardziej złożone wyzwania związane z rurociągami, przed jakimi stają inżynierowie, właściciele obiektów, wykonawcy i dystrybutorzy. Victaulic jest zintegrowany z inżynierią, badaniami, rozwojem produktów i produkcją, co zapewnia jakość we wszystkich zakładach produkcyjnych firmy na całym świecie. Rozwiązania tej firmy pozwalają ludziom pracować szybciej, jednocześnie zwiększając bezpieczeństwo, zapewniając niezawodność i maksymalizując wydajność.

**– Co uważa Pan za największą zaletę, a co za największą wadę wykonawcy?**

– Bez wątplenia największą zaletą EKO BHL Sp. z o.o. jest zorientowanie na potrzeby klienta, bardzo duża elastyczność i ogromna wiedza. Wszystkie powyższe cechy w momencie połączenia ich w całość sprawiają, że EKO BHL Sp. z o.o. staje się partnerem inwestora, a nie tylko dostawcą. Oczywiście w trakcie wdrożenia systemu, a trwało to blisko półtora roku napotykaliliśmy różne problemy, zarówno te, które można było przewidzieć, jak również te zupełnie zaskakujące. Ku naszemu wielkiemu zadowoleniu wszystkie trudności udało się pokonać.

Jeśli chodzi o wady, to za największą muszę uznać fakt, iż nie mamy w planach w najbliższym czasie budowy kolejnej linii, którą moglibyśmy zlecić EKO BHL Sp. z o.o.

**– Jak ocenia Pan współpracę już po wdrożeniu systemu?**

– Uważam, że jest ona na bardzo wysokim poziomie. Bogaty program szkoleń operatorów w trakcie pracy, a co za tym idzie, głębokie zrozumienie procesu w połączeniu z wysokiej jakości sprzętem, zapewnia nie tylko odpowiednią jakość i wydajność, ale także pozwala zaoszczędzić znaczące ilości farby proszkowej, przekładając to na realne pieniądze. Serwis techniczny, sprawnie reagujący i na bieżąco konserwujący linię, zapewnia stałą wydajną pracę.

**– Jeśli moglibyśmy jeszcze na chwilę wrócić do tematu szkoleń, gdyż jest to w branży lakierowania proszkowego element traktowany nieco po macoszemu. Mało który dostawca zapewnia swojemu klientowi pełne wsparcie dydaktyczne w czasie i po wdrożeniu dostarczonego rozwiązania. Jak to wyglądało w przypadku Państwa inwestycji?**



**Firma EKO BHL prowadzi szkolenia obsługi i nadzoru technicznego. Na zdjęciu po prawej Henryk Tuszek, właściciel spółki.**

– W naszym przypadku ten proces cały czas trwa, mimo że od uruchomienia linii minął już prawie rok. Szkolenia załogi rozpoczęły się już w trakcie montażu systemu. Kiedy w naszej fabryce toczyły się prace instalacyjne, przyszli operatorzy systemu uczyli się w centrum szkoleniowym EKO BHL Sp. z o.o., zgłębiając tajniki technologii nakładania farb proszkowych, poczynając od poznania praw fizyki będących podstawą zrozumienia technologii, poprzez właściwości i skład proszków, budowę urządzeń, na technice aplikacji kończąc. Teoria przekazywana naszym pracownikom była cały czas utrwalana zajęciami praktycznymi w centrum szkoleniowym EKO BHL Sp. z o.o. z wykorzystaniem takich samych urządzeń Gema, z jakimi będą mieli

## **EKO BHL – RZETELNOŚĆ, DOŚWIADCZENIE I INNOWACYJNOŚĆ**

EKO BHL Sp. z o.o. jest od przeszło 30 lat firmą związaną z technologią malowania proszkowego. Oferuje kompleksową obsługę lakierni proszkowych – dobór urządzeń oraz akcesoriów do malowania proszkowego (ręczne aplikatory proszkowe Gema OptiFlex, automatyczne kabiny proszkowe Gema, kompletne linie lakiernicze do malowania proszkowego, suszarki, piece, przygotowanie powierzchni, systemy transportu itp.), jest dostawcą kompletnych malarni, zapewnia dostawę do zamawiającego, montaż, rozruch mechaniczny, rozruch technologiczny, szkolenie obsługi i nadzoru technicznego oraz przekazanie malarni do eksploatacji. Gwarantuje uzyskanie optymalnych kosztów malowania. Dysponuje lakiernią przeznaczoną do szkoleń i prób lakierniczych.



Dwupoziomowy automatyczny system transportu malowanych detali, mimo skomplikowanego układu, doskonale spełnia swoje zadanie.



możliwość pracować w naszym zakładzie. Po trzech pięciodniowych zjazdach szkoleniowych przyszedł czas na naukę w warunkach, z jakimi będą na co dzień mieli do czynienia nasi operatorzy w naszym zakładzie, gdzie uruchomiona została linia. Przez blisko dwa tygodnie szkoleniowiec EKO BHL Sp. z o.o. był z nami i asystował operatorom, korygując, a co za tym idzie, ucząc na żywym organizmie jak malować, aby w pełni wykorzystać możliwości wdrożonego systemu. Taką filozofię porównałbym do nauki jazdy samochodem, kiedy to jeden instruktor inkasuje należność za kurs, wsadza przyszłego kierowcę do auta, mówi, gdzie jest kierownica, dźwignia zmiany biegów oraz pedały sprzęgła, hamulca i gazu, a następnie każe jechać, podczas gdy drugi tłumaczy, jak działają prawa fizyki występujące podczas jazdy, objaśnia działania wszystkich urządzeń, systemów, procedur, przepisów etc., a następnie uczy ruszać, hamować, skręcać, włączać się do ruchu i bezpiecznie poruszać się po drogach. Śmiało mogę powiedzieć, że trafiliśmy na tego drugiego instruktora i w tej chwili uczymy się już nie tylko jeździć bezpiecznie, ale także ekonomicznie, a nawet wychodzić z poślizgów.

#### **– Czy poleciliby Pan firmę EKO BHL Sp. z o.o. jako godnego zaufania dostawcę?**

– Jeśli komuś nie zależy na wysokiej jakości, profesjonalizmie i partnerskim podejściu do

realizacji, to nie. Wszystkim tym, którzy stawiają na jakość, profesjonalizm i zaangażowanie – z pewnością tak.

#### **Założenia inwestora w kwestii systemu aplikacji farby**

Klient wymagał nowoczesnych rozwiązań minimalizujących pracę operatorów, o wysokiej klasie bezpieczeństwa, spełniających amerykańskie i europejskie normy BHP. Kolejnym wymogiem stawianym urządzeniom Gema jest stosowanie najnowszych technologii dostępnych na rynku.

W związku z oczekiwaniami klienta firma EKO BHL zaproponowała: dwie najnowszej generacji kabiny Gema MagicCompact EquiFlow do szybkiej zmiany koloru wyposażone w innowacyjne centrum proszkowe OptiCenter All-in-One – pierwszą w branży jednostkę sterującą pistoletem proszkowym, łączącą elektrostatykę i zasilanie poprzez inżektor w jednym kompaktowym urządzeniu.

Do każdej kabiny podłączone są dwa worki BigBag. Możliwe jest również zasilanie proszkiem z kartonu. Aby spełnić zarówno europejskie, jak i amerykańskie normy bezpieczeństwa, instalacja została wyposażona w system przeciwpożarowy STS. Filtr końcowy został rozbudowany o komory dekompresyjne, które w przypadku wybuchu rozpraszają uwolnioną energię oraz antywybuchowy zawór zwrotny oddzielający komorę filtracyjną. ✘