

Pressemitteilung

Minden, 29. März 2021

Für eine schnelle, konstante und effizientere Farbdosierung auf dem neuesten Stand der Technik

Follmann investiert in eine neue Farbdosieranlage von GSE

Kunden erwarten heute eine schnelle Belieferung mit hochwertigen Produkten. Dabei werden nicht nur die großvolumigen Standardprodukte nachgefragt, sondern auch Sonderfarbtöne für die Hausfarben der Markenartikler oder auf Pantone und HKS basierende Fertigfarben in geringerem Volumen. Um diesen Bedarf bedienen zu können, hat Follmann seine Produktion um eine neue Farbdosieranlage erweitert.



Nachdem Follmann erst im Sommer letzten Jahres sein wasserbasiertes Druckfarbensortiment erweitert und optimiert hat, investierte das Familienunternehmen aus Minden nun in eine neue vollautomatische Farbdosieranlage der Firma GSE. „Kontinuierliche Optimierung und Weiterentwicklung haben bei uns einen hohen Stellenwert – umso mehr freuen wir uns, dass unsere Produktion mit dieser neuen Anlage jetzt auf dem technisch allerneuesten Stand ist und ergänzend zu der Gesamtausstattung hocheffizient geworden ist“, sagt Roland Geiselhart, Director Business Unit Print + Packaging bei Follmann. „Zudem können wir mit der neuen Farbdosieranlage den individuellen Wünschen und Anforderungen unserer Kunden noch besser gerecht werden – sei es nach geringvolumigen Bedarfen oder der Just-in-Time-Produktion von Sonderfarbtönen. Darüber hinaus ermöglicht diese Anlage die Bemusterung neu- oder weiterentwickelter Rezepturen in einem sehr effizienten und schnellen Verfahren.“

Auch GSE ist erfreut über den neuen Einsatz seiner Anlage: „Bei GSE fördern wir eine starke Kultur der Zusammenarbeit, sowohl innerhalb unseres Unternehmens als auch mit unseren Kunden. Dank der guten Zusammenarbeit mit Follmann und unseres modularen Systemaufbaus haben wir innerhalb der vereinbarten Rahmenbedingungen eine kundenspezifische Farbmischanlage installiert“, sagt Onno Deen, Verkaufsleiter bei GSE Dispensing.



Mit dieser Anlage können bereits sehr kleine Einzelbedarfe wie beispielsweise 10 kg pro Farbton bis hin zu 200 kg schnell und wirtschaftlich produziert werden. Dabei ist sie sehr bedienerfreundlich und extrem wartungsarm. Die neueste Softwareversion unterstützt das komplette Datenmanagement und zu dosierende Rezepturen werden in einer Datenbank bereitgehalten.

„Der Zeitbedarf für eine sehr genaue Dosierung der Einzelkomponenten ist sehr gering, die Reproduzierbarkeit extrem hoch. Dadurch liefern wir Produkte schnell und mit hoher Genauigkeit und Konstanz. Mögliche Fehlerquellen sind aufgrund der ausgefeilten Software in Verbindung mit der präzise arbeitenden Hardware fast ausgeschlossen,“ so Roland Geiselhart.

Das Unternehmen

Follmann ist ein international tätiges Familienunternehmen der chemischen Industrie. Als Teil der Follmann Chemie Gruppe mit Hauptsitz in Minden erwirtschaftete das Unternehmen im Jahr 2020 mit über 170 Mitarbeitern etwa 100 Mio. Euro Umsatz. Das Produktsortiment umfasst wasserbasierte Druckfarben und migrationsarme Klebstoffe für die Verpackungsindustrie, dekorative Beschichtungen für die Tapeten- und Dekorindustrie, leistungsstarke Klebstoffe für die Holz- und Möbelindustrie sowie funktionale Beschichtungen und Mikrokapselfür unterschiedliche Branchen. Follmann zeichnet sich sowohl durch seine innovativen Produkte als auch seine kundenindividuellen Lösungen aus und ist damit in Europa ein bedeutender Marktteilnehmer auf dem Gebiet der Spezialchemikalien.

Die Follmann Chemie Gruppe, die weltweit mit einer Vielzahl an Schwestergesellschaften sowie lokalen Vertriebspartnern und -büros erfolgreich vertreten ist, beschäftigt mit den Tochtergesellschaften Follmann und Triflex mehr als 800 Mitarbeiter und erwirtschaftete im Jahr 2020 einen Umsatz von über 200 Mio. Euro.

Kontakt Follmann GmbH & Co. KG:

Ina Schnelle
Heinrich-Follmann-Str. 1
32423 Minden
Fon: 0571 9339-198
Ina.Schnelle@follmann.de
www.follmann.com

Pressekontakt ZPR GmbH:

Dagmar Ungnad
An der Alster 85
20099 Hamburg
040 / 29 81 35 -17
dagmar.ungnad@z-pr.de
www.z-pr.de