

INHALT

Seite 1:

Expansion

Seite 1-3:

Vertigung von Gummi-Komponenten nach EHEDG-Vorgaben

Seite 3:

AVK GUMMI und Tochtergesellschaften

Seite 4:

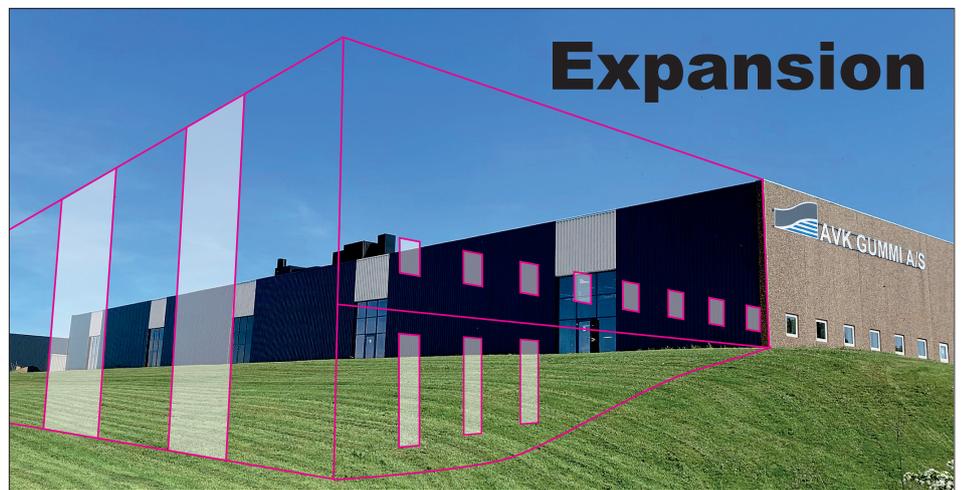
Automatisierte Schuhmontage in der Schieberproduktion

News

- **Neuer Vertriebsleiter**

Sie finden mehr auf:

www.avkgummi.de



Wir sehen eine hohe Aktivität in fast allen Märkten und bei den meisten unserer Kunden. „Die Entwicklung wurde zuerst in China merkbar, und während der letzten drei Monate haben wir auch bei unseren Kunden in der übrigen Welt eine deutliche Änderung gesehen,“ sagt Anders G. Christensen, Geschäftsführer Vertrieb und R&D.

Dies trifft insbesondere in den Lebensmittel- und Healthcare-Segmenten zu. AVK GUMMI liefert kritische Ausrüstung für beide Industrien, und wir haben während der ganzen Covid-19 Pandemie Fokus darauf gehabt, den Betrieb am Laufen zu halten. Deshalb sind wir gut darauf vorbereitet, die Herausforderung des steigenden Auftragsingangs anzunehmen.

„Unmittelbar vor der Finanzkrise in 2008 haben wir Lieferprobleme erlebt - damals aufgrund einer extremen Anstieg der Nachfrage, was zu Mangel an Maschinenkapazität und Mitarbeiter geführt hatte,“ sagt Geschäftsführer Peter Lorentzen und erzählt weiter:

„Wir sehen im Augenblick eine ähnliche Entwicklung bezüglich Lieferzeiten, jetzt aber hauptsächlich aufgrund einer Rohstoffknappheit. Dies hat zu Verspätungen und in einigen Fällen zu Mangel an Rohstoffen geführt. Einige unserer Lieferanten haben sich sogar auf höhere Gewalt berufen. Wir verwenden viel Zeit, um Restmengen oder alternative Rohstoffe zu finden, aber die meisten unserer Gummimischungen sind aufgrund Zulassungen, besonders im Trinkwasser- und Lebensmittelbereich, nicht zu ändern.“

Außer der Knappheit an Rohstoffe sehen wir auch sehr hohe Preissteigerungen als Folge der hohen, globalen Nachfrage. Wenn die Preissteigerungen höher als die normale

Marktentwicklung sind, sind wir leider dazu gezwungen, unsere Preise zu erhöhen. „Hoffentlich werden die Preise im Laufe 2021 wieder fallen, damit wir unsere Preise auch wieder reduzieren können,“ sagt Anders G. Christensen.

Auch Frachtkosten, besonders für Transporte aus China, sind beträchtlich gestiegen. Die Frachtkosten für Container sind jetzt vier bis fünf Mal höher als noch Anfang 2020. Wir haben in März 2021 eine kleine Reduktion der Frachtkosten gesehen, aber jetzt steigen die Kosten wieder, was möglicherweise auf die Problematik im Suezkanal zurückzuführen ist. „Wir verfolgen die Entwicklung der Frachtkosten sehr genau und wir haben mit unseren Spediteuren einen engen Dialog,“ sagt Peter Lorentzen.

Es freut uns natürlich, dass wir im Augenblick eine sehr hohe Aktivität bei unseren Kunden sehen, was dazu geführt hat, dass wir nicht nur groß in zusätzliche Maschinenkapazität investiert haben sondern auch beschlossen haben, unsere Produktion mit dem Bau einer weiteren Halle von 2.100 m² zu erweitern.

„Zum Glück haben wir rechtzeitig in neuen Maschinen investiert, was bedeutet, dass wir unsere Kapazität mehr oder weniger zusammen mit der steigenden Nachfrage unserer Kunden erweitern können,“ sagt Anders G. Christensen und schließt: „Wir hoffen und glauben deshalb nicht, dass uns Maschinenkapazität Probleme geben wird.“

„Die derzeitige Situation gibt uns natürlich gewisse Herausforderungen, aber nichts Unlösbares,“ sagt Peter Lorentzen: „Es ist aber sehr wichtig, dass wir einen engen Dialog mit unseren Kunden bezüglich Bedarfsprognosen haben.“

Fertigung von Gummikomponenten nach EHEDG-Vorgaben



Die European Hygienic Engineering and Design Group ist eine Organisation, die Leitlinien für die hygienische Gestaltung von Ausrüstung mit Lebensmittelkontakt erstellt.

Es gibt keine direkten gesetzlichen Vorgaben, die eine EHEDG-Zulassung für Ausrüstung vorschreiben. Dennoch stellen viele Kunden eine EHEDG-Zulassung den Ausrüstungsherstellern als Zusatzbedingung. Das ist nicht zuletzt in Bezug auf die Reinigungsfreundlichkeit der Ausrüstung sehr sinnvoll.

Ausrüstung besteht aus mehreren Einzelkomponenten – Schläuchen, Armaturen, Ventilen, Pumpen usw. Diese Komponenten werden getestet. Betrachtet man zum Beispiel ein Ventil, besteht es wiederum aus einer Reihe von Teilkomponenten, zu denen auch Dichtungen gehören. Hier kommen wir von AVK GUMMI ins Spiel. Wir erleichtern Ihnen den Erwerb einer EHEDG-Zulassung für Ihre Ausrüstung, indem wir pflegeleichte Mischungen entwickeln und die Gummikomponente in optimaler Qualität herstellen.

Die Mischungen müssen natürlich alle relevanten Zulassungen erfüllen,



je nach den Märkten, auf denen das Produkt vertrieben werden soll. Als Mindestanforderung wird stets die in Europa geltende Verordnung (EG) Nr. 1935:2004 erfüllt.

Die wichtigsten Leitlinien:

Leitlinie 2 – Methode zur Bewertung der In-Place Reinigbarkeit von Anlagenbauteilen zur Lebensmittelherstellung

Dies ist eine Methodenbeschreibung zum Messen der Sauberkeit der Ausrüstung nach der Reinigung. Der Reinheitsgrad wird nach einem standardisierten Verschmutzungs- und Reinigungsprozess beurteilt.

Leitlinie 8 – Hygienic Design Grundsätze

Wesentliche Elemente sind die Definition von Produktkontaktflächen, die Klassifizierung von hygienischer Ausrüstung und Werkstoffanforderungen.

Leitlinie 48 – Elastomerdichtungen (Entwurf)

Das Dokument wird noch vorbereitet. Es enthält Tipps und Anleitungen im Zusammenhang mit dem Design von Dichtungen sowie einen Katalog typischer Fehler.

Wie gelangen wir gemeinsam zu einer Gummikomponente, mit der Ihre Ausrüstung zugelassen werden kann?

Es gibt eine Vielzahl von EHEDG-Leitlinien und je nach Art der Ausrüstung müssen Sie die geeigneten herausuchen. Mit unserer Erfahrung können wir Beratung darin anbieten, welche Leitlinien für welche Gummikomponenten relevant sind.

Wir helfen bei Design und Prüfung Ihrer Ausrüstung

In der Designphase Ihrer Ausrüstung können wir Sie beim Design der Dichtung u. a. zu Oberflächen, Kanten und Kennzeichnung beraten. Diese Punkte sind für die Reinigungsfreundlichkeit und damit für eine Zulassung von entscheidender Bedeutung. Sobald das Design festgelegt ist, wird das Werkzeug so hergestellt, dass die Dichtungen den vielen Anforderungen genügen.

Als nächstes müssen wir entscheiden, welches EHEDG-Testzentrum die Tests durchführen soll. Obgleich alle

den gleichen Leitlinien folgen, kann es dennoch Unterschiede bei Testkapazität, Lieferzeit und Preis geben.

Vor einem kompletten EHEDG-Test werden die Gummikomponenten gründlich untersucht, da der Test selbst ziemlich teuer ist. Wenn Mikroskopie, Säuretest und Bewertung des mikrobiellen Potentials zufriedenstellend ausgefallen sind, kann der komplette EHEDG-Test begonnen werden. Mit dem Säuretest soll sichergestellt werden, dass das Säurepotenzial der Mischung nicht zu falschen Testergebnissen führen kann.

Wenn Ihre Ausrüstung für viele Zwecke verwendet werden soll, ist häufig der Einsatz unterschiedlicher Dichtungswerkstoffe erforderlich. In diesem Fall muss die Ausrüstung für alle verwendeten Gummisorten zugelassen sein.

Sobald die Ausrüstung genehmigt wurde, muss die Zulassung aufrechterhalten werden. Daher ist das Zertifikat jedes Jahr zu erneuern und die Ausrüstung alle 5 Jahre zu testen.

AVK GUMMI ist Mitglied von EHEDG und 3-A Sanitary Standards

AVK GUMMI A/S ist seit 2009 Mitglied der EHEDG und hat an der Ausarbeitung der Leitlinien mitgewirkt, Vorträge gehalten und Designer geschult. Gleiches gilt für die 3-A Sanitary Standards, das US-amerikanische Gegenstück zu EHEDG.

FACTS:

Bei EHEDG handelt es sich um einen Zusammenschluss von Ausrüstern der Lebensmittelindustrie und ihren Zulieferern sowie in der Lebensmittelindustrie spezialisierte Berater.

EHEDG wurde 1989 mit dem Ziel gegründet, Hygienemaßnahmen während der Herstellung von Lebensmitteln zu unterstützen. Die Leitlinien für die hygienische Gestaltung von Ausrüstung mit Lebensmittelkontakt werden von Experten der Mitgliedsunternehmen erstellt, damit sich Theorie und Praxis ergänzen.

AVK GUMMI und Tochtergesellschaften

Mit einer starken Präsenz in Europa, China und den Vereinigten Staaten unterstützt AVK GUMMI zusammen mit seinen Tochtergesellschaften Ihr Geschäft mit Produktions- und Verkaufsunterstützung.

AVK Sealing Technology in Kunshan, China, wurde in 2004 gegründet und später ausgeweitet. Die Produktionstechnologie und -einrichtungen sind vom gleichen hohen Standard wie bei AVK GUMMI, und das Unternehmen wurde in 2011 gemäß ISO 9001, ISO 14001 und ISO 45001 zertifiziert.

Weil AVK Sealing Technology hochwertige Produkte für anspruchsvolle Anwendungen produziert, wird das Unternehmen laufend von der QHES Leitung (Quality, Health, Environment and Safety) von AVK GUMMI in Dänemark auditiert. Wir werden dieses Verfahren natürlich weiterführen und gleichzeitig auch Audits bei AVK Sealing Technology durch Bureau Veritas, unsere externe Zertifizierungsstelle, durchführen lassen.

Eine sehr wichtige Triebkraft zum Erfolg in China ist die starke Loyalität der Geschäftsführung. Mit einer Ausbildung als Maschinenbauingenieur und jahrelanger Erfahrung in Prozessausrüstung hat Terry Wu seit der Gründung von AVK Sealing Technology die Position als General Manager wahrgenommen.

„Terry und sein Team machen einen großartigen Job – nicht zuletzt im Folge der Covid-19 Pandemie, welche der chinesische Markt schnell überwunden hat,“ sagt Peter Lorentzen, Geschäftsführer bei AVK GUMMI.

In 2019 hat AVK GUMMI Ravestein Rubberparts BV., jetzt AVK Ravestein BV, übernommen, um das Wachstum sowohl als auch die Präsenz in den Niederlanden und Benelux zu stärken. AVK Ravestein ist ein schlankes Unternehmen mit einem vielseitigen Maschinenbau und mit dem Fokus auf technischen Produkten.

Arno Kolijn wurde mit einer wirtschaftswissenschaftlichen Ausbildung und jahrelanger Erfahrung als Managing Director bei AVK Ravestein angestellt. „Mein Fokus liegt darauf, Wachstum bei AVK Ravestein zu generieren und gleichzeitig neue Geschäftsmöglichkeiten für AVK GUMMI zu schaffen,“ sagt Arno Kolijn.

Um das Wachstum sowohl als auch unsere Position im amerikanischen Markt zu stärken, hat AVK GUMMI letztes Jahr AVK Elastomer Technology gegründet und Ted O'Connor als Sales Manager angestellt. Ted O'Connor wohnt in Richmond, Virginia, betreut jedoch existierende und neue Kunden in sämtlichen amerikanischen Staaten.

Ted O'Connor hat ein Maschinenbaudiplom und eingehende Berufserfahrung, u.a. mit dem Design von hydraulischen Antrieben und Ventilen, der Produktion von mechanischen Dichtungen und hydraulischen Motoren und mit dem Verkauf von Pumpen, Dichtungen, Filtrationsgeräten und Industrieausrüstungen.

„Zum Glück war ich vor dem Eintritt der Covid-19 Pandemie eine längere Periode bei AVK GUMMI,“ sagt Ted O'Connor und fügt hinzu: „Hier

habe ich eine gründliche Einführung in Gummithechnologie erhalten, was bedeutet, dass ich jetzt eine solide Grundlage dafür habe, amerikanische Kunden bei der Wahl von Gummierwerkstoffen und Designlösungen professionell zu beraten. Es ist für mich persönlich sehr wichtig, unseren Kunden den bestmöglichen Service bieten zu können und dadurch im Endeffekt starke und langfristige Geschäftsbeziehungen aufzubauen.“

„Wir sind sehr dankbar, dass wir Ted O'Connor mit auf unserer spannenden Geschäftsentwicklung in den Vereinigten Staaten haben,“ sagt Anders G. Christensen, Geschäftsführer Vertrieb und R&D, und erzählt weiter: „Wir erwarten, eine starke Position auf den amerikanischen Markt aufzubauen – besonders in der Lebensmittelindustrie, im technischen Bereich und im Energiesektor.“

Mit der Gründung von AVK Ravestein und AVK Elastomer Technology hat AVK GUMMI nochmals seine Position als einer der führenden Produzenten von Gummidichtungen für den Trinkwassersektor, die Lebensmittelindustrie, den Energiesektor, die Healthcare-Industrie sowie die technische und chemische Industrie gestärkt.

Gummiwerkstoffe für AVK Sealing Technology in China und AVK Ravestein in den Niederlanden werden in eigener Mischerei in Dänemark produziert und in klimatisierten Containern transportiert, damit die Eigenschaften und die Haltbarkeit der Mischungen bewahrt werden.

Produkte für Kunden in den Vereinigten Staaten werden anfangsweise bei AVK GUMMI in Dänemark produziert.

Die drei Tochtergesellschaften folgen natürlich dieselben Regulative in Bezug auf „Corporate Social Responsibility“ wie AVK GUMMI. Dies bedeutet, dass die Zielsetzungen über Reklamationen, Unfallfrequenzen und die Handhabung von Abfall ebenso ambitioniert sind wie in Dänemark. Das tatsächliche Niveau ist aber oft höher, was nur zeigt, dass wir hier eine wohlfundierte Organisation mit einem etablierten System haben.



Terry Wu, General Manager
AVK Sealing Technology



Arno Kolijn, Managing Director
AVK Ravestein BV



Ted O'Connor, Sales Manager
AVK Elastomer Technology Inc.

Automatisierte Schuhmontage in der Schieberproduktion

AVK GUMMI hat in den letzten Jahren Automatisierungen durchgeführt, wo dies zur Verbesserung des Arbeitsumfeldes beitragen konnte, oder wo der Produkttyp und -menge dies ermöglicht hat.

Wir sind jetzt in der letzten Phase eines umfassenden Projekts, wo wir die Montage von Schuhen auf AVK Ventilkernen automatisiert haben. Die Schuhe werden auf die Ventilkern montiert, und dienen als Gleitlagerung dazu bei, die Reibung beim Öffnen und Schließen des Ventils zu reduzieren.

Früher hat der Maschinenführer die zwei Plastikschuhe unmittelbar vor dem Gießprozess manuell montiert, was viel manuelle Arbeit und zeitaufwändige Prozesse bedeutet hat.

Wir haben den Prozess detailliert dargestellt, einschließlich der Positionierung von Schuhen. Danach haben wir eine Anlage entwickelt, womit es möglich ist, 7 verschiedene Schuharten und 9 verschiedene Kernarten ohne manuelle Prozesse zu verwenden.

Wenn der Maschinenführer den Auftrag über den aktuellen Ventilkern elektronisch eingetragen hat, werden die Roboter vollautomatisch aktiviert. Der Maschinenführer muss jetzt nur noch Plastikschuhe in einen Behälter nachfüllen.

Der Flow in der Roboterzelle ist wie folgt: Die Schuhe werden bis zu einem Förderband unter einer Kamera transportiert. Dann wird die Griffposition des Roboters festgestellt, wonach der Roboter die Schuhe greift und diese in den

Schuhautomaten montiert. Ein zweiter Roboter greift dann den Ventilkern aus einem Gestell, wonach die Schuhe auf den Kern montiert werden. Schließlich wird der Ventilkern in eine Palette für Weiterverarbeitung transportiert.

Wir haben mit vielen verschiedenen Lösungsvorschlägen gearbeitet, Zeichnungen erstellt, gedruckt und in 3D simuliert. Die verschiedenen Lösungsansätze wurden anhand von Test verifiziert, das Projekt mit den Maschinenführern diskutiert und dadurch im Endeffekt die besten Lösungen gefunden.

„Die Roboteranlage wurde bei einem unserer Lieferanten montiert und geprüft. Obwohl wir den ganzen Verlauf sorgfältig vorbereitet und geprüft hatten, waren wir darauf sehr gespannt, wie die Anlage zusammen mit der Roboteranlage interagieren würde, wo Messingmutter in die Ventilkern eingepresst werden,“ sagt Produktionsleiter, Kresten Krogh, und fügt hinzu: „Wir hätten dieses komplizierte Projekt ohne unsere starken internen Ressourcen nicht durchführen können, und die Zusammenarbeit zwischen unserer Produktion und der technischen Abteilung war für den Erfolg des Projektes entscheidend.“

Mit der automatisierten Schieberproduktion haben wir das Arbeitsumfeld in der Produktion nochmals optimiert und das Risiko von Fehlern minimiert. „Es ist wichtig, immer neue Gebiete zu finden, wo Automatisierungslösungen zu erhöhter Effizienz führen und eintönige, repetitive Arbeiten sich reduzieren lassen,“ schließt Kresten Krogh.



NEWS

Neuer Vertriebsleiter



Am 1. September 2020 wurde Arnth Henriksen als Vertriebsleiter bei AVK GUMMI angestellt, um unser Vertriebsorganisation weiter zu stärken und entwickeln. Arnth Henriksen hat eine Ausbildung als Export-Techniker, eine „Graduate Diploma in Business Administration“ und eine Pre MBA.

Arnth Henriksen hat eine lange Karriere in der Lebensmittelindustrie, u.a. bei Danish Crown und Atria, und er hat in den Vereinigten Staaten, Deutschland und Hong Kong gearbeitet.

Mit diesem Hintergrund hat Arnth Henriksen eine fundierte Branchenkenntnis und hat schon mit existierenden und potentiellen Kunden einen guten Dialog. Wir heißen Arnth Henriksen bei AVK GUMMI herzlich willkommen.

Sehen Sie unsere neue website www.avkgummi.de

NEWSLETTER

Herausgegeben von:

AVK GUMMI A/S
Mosegaardsvej 1
DK-8670 Laasby
Tel.: + 45 86 95 13 11
Fax: + 45 86 95 10 85

avk@avkgummi.dk
www.avkgummi.de

Vertrieb:	Arnth Henriksen
Techn. Service:	Thomas S. Hansen
Logistik:	Sune Krøis
Qualität:	Kent A. Rasmussen
Redaktion:	Anne-Kristina Lowes