

Wsparcie, elastyczność i jakość

NOVOL Z WIZYTĄ U... PRODUCENTA NACZEP WIELTON S.A.

Daria Drewek z firmy NOVOL rozmawia z Krzysztofem Cieślą, kierownikiem zakładu Z2 w Wieluniu.



Firma Wielton używa systemów malarskich NOVOL już od ok. ośmiu lat.

– Grupa Wielton należy do grona trzech największych producentów naczep w Europie, jak osiągnęliście taki sukces?

– Grupa Wielton jest największym i najszybciej rozwijającym się producentem naczep, przyczep i zabudów samochodowych w Polsce. Spółka działa na rynku od ponad 20 lat i obecnie znajduje się w gronie 10 największych firm z branży na świecie.

Siłą grupy jest konsekwentnie realizowana strategia, oparta na rozwoju organicznym i akwizycjach. W maju 2017 r. grupa przejęła niemiecką spółkę Langendorf, dzięki czemu poszerzyła swoją ofertę m.in. o specjalistyczne pojazdy do przewozu szkła

i prefabrykatów betonowych, a w ostatnim kwartale 2017 roku sfinalizowała przejęcie 100% udziałów we francuskiej spółce Fruehauf. Przejęcie spółki Lawrence David we wrześniu 2018 roku pozwoliło wzbogacić ofertę grupy o kolejne unikalne pojazdy.

– W 2017 roku Grupa Wielton osiągnęła rekordowe przychody, w pierwszym półroczu 2018 wyniki były też bardzo dobre. Jakie macie na plany na przyszłość, jak zamierzacie utrzymać wzrost sprzedaży?

Rozwój w zakresie dywersyfikacji portfela produktowego niesie ze sobą konieczność inwestycji w nowoczesne procesy

technologiczne, obejmujące automatyzację i robotyzację. Grupa Wielton realizuje ambitny program inwestycyjny, finansowany głównie ze środków własnych, którego celem jest zwiększenie mocy produkcyjnych oraz portfolio produktowego. Obecnie jesteśmy w trakcie prac wykończeniowych nowej linii lakierniczej i KTL, która ruszy komercyjnie już na początku roku. Dzięki inwestycji w nowoczesną metodę chroniącą lakier przed korozją, poprawimy nie tyle naszą wydajność, ale i jakość produktów. Sukcesywnie rozwijamy także zrobotyzowaną linię montażową, halę spawalniczą oraz zautomatyzowaną lakiernię, a w planach mamy budowę zakładu produkcji naczep i przyczep chłodniczych, który pozwoli nam na budowanie silnej pozycji rynkowej w tym segmencie.

– Od kiedy współpracujecie Państwo z firmą NOVOL, w jakim zakresie?

– Regularną współpracę z firmą NOVOL rozpoczęliśmy w 2011/2102 r., jednak poprzedzały to roczne testy na produkcji, gdzie sprawdzaliśmy możliwości aplikacyjne, dopasowanie do naszej technologii oraz wymagań jakościowych. Główny zakres współpracy opiera się głównie o zabezpieczenie antykorozyjne powierzchni aluminiowych oraz w mniejszym zakresie zabezpieczenie na stali.

– Które z Państwa wyrobów są lakierowane technologią NOVOL?

– Podstawowa grupa produktów, na której stosujemy rozwiązania firmy NOVOL to wszystkie typy skrzyń aluminiowych oraz częściowo produkty stalowe, w tym produkty agro. W przypadku skrzyń aluminiowych jest to technologia trójwarstwowa, czyli podkład reaktywny, podkład międzywarstwowy akrylowy i lakier akrylowy, na stal stosujemy podkład epoksydowy i lakier akrylowy.

– Jak oceniacie Państwo jakość naszych produktów oraz serwisu?

– Produkty firmy NOVOL spełniają nasze oczekiwania jakościowe i ekonomiczne. Śmiało mogę dodać, że nie odbiegają od produktów dużych znanych koncernów z branży lakierniczej.

Wsparcie techniczne ze strony firmy NOVOL działa na wysokim poziomie. Wypracowaliśmy stałe wsparcie technika, który jest u nas codziennie i weryfikuje oraz kontroluje proces lakierowania, wspiera nas w rozwiązywaniu problemów oraz wdrażaniu nowych rozwiązań.

– Co Państwa zdaniem wyróżnia NOVOL na tle konkurencji?

– Głównym atutem wyróżniającym NOVOL na tle konkurencji jest elastyczność, czyli możliwość szybkiego reagowania, zamiany materiałów w celu ich jak najszybszego dostosowania do warunków panujących w lakierni i oczekiwań klienta. Trzeba pamiętać, że w każdej lakierni panują inne warunki i czas reakcji na dostosowanie się to kluczowa sprawa. W przypadku innych producentów, z którymi mieliśmy przyjemność współpracować, takie szybkie zmiany były dla nich ograniczeniem, co często

skutkowało przerwaniem testów i dalszych rozmów. Naszym zdaniem NOVOL jest elastyczny w ramach współpracy oraz dostosowania produktów lakierniczych.

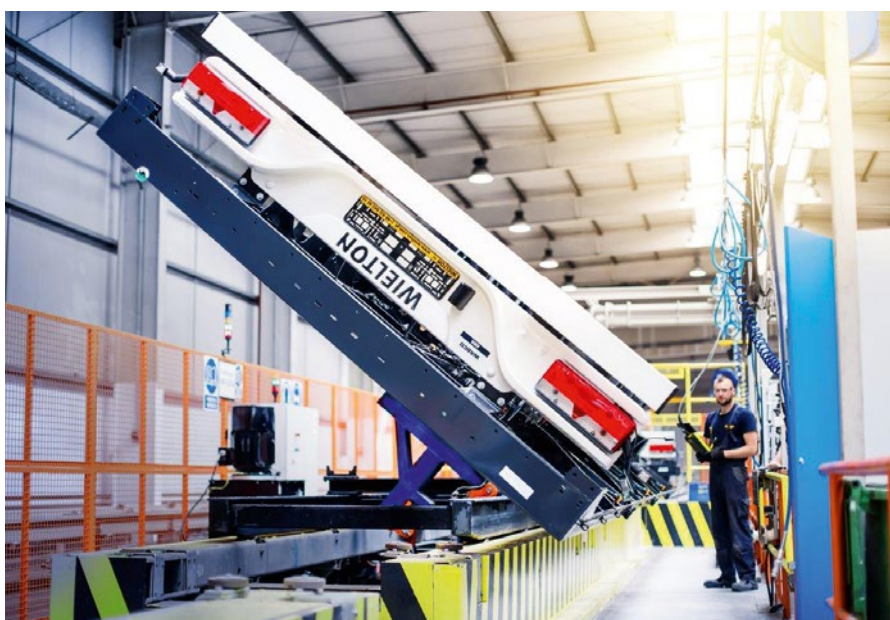
– Panie Krzysztofie, może przybliży Pan dotychczasowe wspólne realizacje?

– Pierwsze spotkanie z firmą NOVOL odbyło się pod koniec 2010 r., na którym zostały zaprezentowane systemy

antykorozyjne. Na tym samym spotkaniu zapadła decyzja o rozpoczęciu testów, które trwały cały 2011 rok. Początek 2012 roku to analizy, po których zapadła decyzja o zmianie dostawcy i rozpoczął się proces wdrażania produktów NOVOL do produkcji (skrzynie aluminiowe). Po około dwóch latach pracy na systemie na aluminium zostały rozpoczęte testy na systemie epoksyd-akryl do zabezpieczeń na

↑ Kabina malarska w Wieltonie.

↓ Wielton inwestuje w nowoczesne, zautomatyzowane procesy technologiczne.





↑ Nowa linia KTL.

stal. Pozytywne zakończenie testów owocowało wprowadzeniem kolejnej grupy materiałów na produktach przyczep agro. Kolejne lata współpracy to optymalizowanie procesu i modyfikacja farb, której efektem było zwiększenie ilości części stałych w farbie (obniżenie LZO), poprawa rozlewności, możliwość zastosowania tego samego podkładu epoksydowego na stal i aluminium, dostosowanie produktów do aplikacji

↓ Hala śrutowni.

nisko- i wysokociśnieniowej, obniżenie kosztów suszenia. Obecnie stosowane materiały to już trzecia generacja, którą udało się wspólnie stworzyć.

– Czy obecnie realizowany jest wspólny projekt?

– Na chwilę obecną realizujemy projekt zmiany systemu trójwarstwowego na aluminium na system dwuwarstwowy oparty na podkładzie epoksydowym i lakierze akrylowym.

– Występują problemy, jakiego rodzaju?

– Główne problemy z jakimi borykaliśmy się w ostatnim czasie to dostosowanie całego wachlarza lakieru do aplikacji wysokociśnieniowej (aircoat), lakier podczas aplikacji mocno się napowietrzał tworząc wadę w postaci zgazowań. Te trudności zostały już pokonane. Inny problem polegał na dużej wymianie powietrza na kabinach lakierniczych, lakier uzyskiwał szybką pyłosuchość, co z kolei tworzyło wadę w postaci tzw. zakurzu. Po modyfikacji materiału udało się wydłużyć czas pyłosuchości i wyeliminować defekt. Kolejnym przykładem była modyfikacja systemu epoksyd-akryl, który pozwolił na skrócenie czasu suszenia i obniżenie temperatury w samym piecu. Nie chciałbym wymieniać kolejnych przykładów, ponieważ przy mocno rozwijającym się rynku i coraz większych wymaganiach klienta nie obędzie się bez komplikacji. Najważniejsze, aby problemy były rozwiązane w krótkim czasie.

– Dziękuję za rozmowę i możliwość zwiedzenia zakładu. ✕

