



Funktionalität trifft Design

Die neue Innenbeschichtungsanlage HIL-94 für Aerosoldosen punktet mit verbesserter Anlagenperformance und optimierter Wartungsfreundlichkeit, gepaart mit einem frischen Design.

» S.3

ÜBERBLICK

1 Editorial

Neubau bei Sprimag

2 News + Facts

- » UV-Beschichtung auf der K
- » Modernisiertes Sägezentrum
- » Sprimag auf der PaintExpo

Flexible Anlage für die Gleitlackbeschichtung

Siebdruck bei Sprimag?

3 HIL-94 – eine Evolution für die nächste Erfolgsstory

4 „Bei einer Designentwicklung steht der Kunde im Mittelpunkt“

Knut Braake, Braake Design

Impressum



Joachim Baumann und Philippe Nollet, Geschäftsführer der Sprimag

Liebe Leserin, lieber Leser,

der Frühling ist in vollem Gang und bringt dieses Jahr viel Neues.

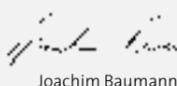
Für einige unserer Mitarbeiter steht bereits im Sommer ein Umzug an: Das Bürogebäude auf dem im letzten Jahr erworbenen Nachbargelände wird derzeit saniert und bietet zukünftig Konstruktion, Entwicklung, Vertrieb und Marketing neue Büroflächen mit viel Entfaltungsräum. Zudem entsteht auf dem Gelände eine neue Montagehalle, die ausreichend Platz für künftige Projekte bereithalten wird. Mehr dazu erfahren Sie in dem Artikel „Neubau bei Sprimag“ rechts.

Neues gibt es auch bei unseren Innenbeschichtungsanlagen für Tuben und Dosen. Dank dem großen Engagement unserer Mitarbeiter haben wir das Portfolio erweitert und können auf der Metpack in Essen gleich mehrere Produktneheiten präsentieren. Das Highlight ist die HIL-94. Die neue Anlage zur Innenbeschichtung von Aerosoldo-

sen punktet mit höherer Maschinenperformance und optimierter Wartungsfreundlichkeit. Auch äußerlich wurde die Maschine modernisiert. Dazu hat das Designbüro Braake aus Stuttgart ein frisches Maschinenendesign kreiert. Mehr lesen Sie in dem Interview auf Seite 4.

Wir laden Sie herzlich ein, uns auf der Metpack, dem Branchentreff der Metallverpackungsindustrie in Essen, zu besuchen. Dort können Sie vom 6. bis 10. Mai exklusiv die HIL-94 erleben und zudem die HIL-34 zur Außenbodenbeschichtung von Getränkedosen sowie den neuen Tubengummierautomat TGA-200 entdecken.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch! Sprimag auf der Metpack: Halle 03 Stand A22

 
Joachim Baumann Philippe Nollet

Neubau bei Sprimag

Sprimag investiert in den Neubau einer Montagehalle und in die Komplettsanierung eines Bürogebäudes.

Im Juni 2013 hat die Sprimag das benachbarte Gelände des insolventen Modellbauunternehmens Graupner gekauft. Auf dem rund 1,8 Hektar großen Areal wird derzeit eine neue Montagehalle gebaut. Das vorhandene Verwaltungsgebäude wird komplett saniert. In die neuen, großzügigen Büros werden Mitte des Jahres die mechanische und elektrische Konstruktion, die Entwicklung sowie der Vertrieb und das Marketing einziehen. Die über 2.000 Quadratmeter große Montagehalle wird in Zukunft als Endmontagehalle für Sprimag Lackieranlagen genutzt und direkt an die bestehende Montagehalle angeschlossen.

Das neu erworbene Nachbargelände bringt Sprimag Kapazitätserweiterungen

für die Zukunft. Derzeit wird jedoch nicht das komplette Areal von Sprimag genutzt. Das bestehende Hochregallager mit Logistikfläche und dazugehörigen Büroflächen wurde bereits langfristig an die Nachfolgefirma von Graupner, die Graupner SJ, vermietet.

Philippe Nollet, kaufmännischer Geschäftsführer der Sprimag: „Wir freuen uns, die neuen Möglichkeiten nutzen zu können und nicht nur Sprimag als Unternehmen Zukunftsperspektiven zu verschaffen, sondern auch unseren Mitarbeitern einen modernen und attraktiven Arbeitsort zu bieten.“

» bettina.maier-hermann@sprimag.de



Die über 2.000 Quadratmeter große Montagehalle wird in Zukunft als Endmontagehalle für Sprimag Lackieranlagen genutzt.

NEWS + FACTS



Sprimag verzeichnete Besucherrekorde auf dem Messestand der K 2013

UV-Beschichtung auf der K

Sprimag präsentierte auf der weltweit größten Kunststoff- und Kautschuk-Messe, der K in Düsseldorf, neuste Beschichtungs-lösungen für die Kunststoffindustrie. Vom 16. bis 23. Oktober 2013 standen dort Anlagenkonzepte zur Kunststoffbeschichtung mit UV-Technologie im Mittelpunkt. Die energieeffizienten Lösungen fanden großen Anklang bei den Besuchern. Die vielen Gespräche über neuste Trends, konkrete Projekte und Zukunftsvisionen haben uns sehr bereichert. Für Ihren Besuch möchten wir uns auf diesem Weg noch einmal recht herzlich bedanken!

» marketing@sprimag.de

Modernisiertes Sägezentrum

Sprimag hat sein vollautomatisches Sägezentrum inklusive Langgutlager umgesetzt und modernisiert. Mit dieser Investition sollte eine Verbesserung des Materialflusses, der Gewinn zusätzlicher Montage- und Lagerfläche sowie eine schnellere Verfügbarkeit der Rohmaterialien für die Fertigung erreicht werden. „Dank neuer Hard- und Software gewinnen wir deutlich an Geschwindigkeit, Zuverlässigkeit und Bedienfreundlichkeit. Des Weiteren werden durch die Modernisierung Ausfallzeiten minimiert und die Prozesse deutlich verbessert“ so Fertigungsleiter Jochen Quattlander.

» jochen.quattlander@sprimag.de



Das modernisierte Sägezentrum trägt dazu bei, die Ersatzteillieferungen zu beschleunigen

Sprimag auf der PaintExpo

Vom 08. bis 11. April 2014 fand in Karlsruhe die 5. Leitmesse für industrielle Lackiertechnik, die PaintExpo, statt. Auch Sprimag war auf diesem wichtigen Branchentreff der Oberflächentechnik vertreten. In Halle 2, Stand 2510, präsentierten wir ein breites Spektrum an flexiblen Lackierlösungen. Die hohen Besucherzahlen und die positive Stimmung spiegelten sich auch auf unserem Stand wider.

» marketing@sprimag.de

Flexible Anlage für die Gleitlackbeschichtung

Sprimag entwickelt für einen Kunde in den USA eine flexible Prozesslösung für die Beschichtung von Lagerschalen



Der kompakte Rundautomat ermöglicht die Applikation des Gleitlacks für zwei unterschiedliche Verfahren

Eine flexible Anlage für die Beschichtung von Lagerschalen und zugleich für die Prozessentwicklung und -optimierung der bisherigen Applikationsmethoden konzipiert: So lautete der Auftrag eines global in der Antriebstechnik agierenden Bestandskunden von Sprimag in den USA. Um eine optimale Lösung zu gewährleisten, wurde das Anlagenkonzept in enger Zusammenarbeit mit Sprimag Inc. und dem Kunden in den USA entwickelt. Die Anlage ermöglicht zwei unterschiedliche Verfahren der Applikation des Gleitlacks und sie kann sowohl zur Beschichtung von Großlagerschalen für den Nutzfahrzeugbereich als auch für Entwicklungsprojekte eingesetzt werden.

Der Rundautomat hat einen Teilkreisdurchmesser von 1.150 Millimetern, auf dem 24 Spindeln montiert sind. Die Auf- und Abnahme der Teile erfolgt manuell. Bei der für Taktbetrieb ausgelegten Anlage kann zwischen Ein-, Zwei-, Drei- und Viertaktbetrieb gewählt werden. Dies ist unter anderem notwendig, wenn größere Teile beschichtet werden.

Ihre Flexibilität zeigt die Anlage direkt nach der Teileaufgabe: an der Spritzstelle. „Die Anlage bietet zwei Beschichtungsstrategien. Zum einen können die Lagerschalen mittels rotierender Verlängerungsdüse und fest stehenden Teilen beschichtet werden, zum anderen über einen Spritzapparat mit fest stehender Verlängerung und rotierenden Teilen“, berichtet Mark Dekreon, Sales Manager bei Sprimag. An der Spritzstelle ist eine vertikale Lineareinheit angebracht, an der wahlweise ein Spritzapparat mit rotierender Verlängerung oder ein Sprimag Spritzapparat S-75 mit Verlängerungsdüse angebracht werden kann. Bei Einsatz des Spritzapparats S-75 werden die Spindeln über eine Friktion mit Riemen angetrieben. „Beim Wechsel des Beschichtungsverfahrens von rotierendem Spritzapparat auf rotierende Teile werden die fixierten Spindeln durch Entnahme des Stiftes drehbar und der Friktionsriemen wird aufgespannt. Der Spritzapparat mit rotierender Düse wird durch den Sprimag Spritzapparat S-75 ersetzt“,

erklärt Klaus Künstle, mechanischer Konstrukteur bei Sprimag, den Vorgang. Und Mark Dekreon ergänzt: „Für die geplante Anwendung des Kunden die ideale wirtschaftliche Lösung.“

Nächste Station im Beschichtungsprozess ist der Umlufttrockner. Dieser erwärmt die Umluft auf maximal 120 Grad Celsius. Da die Applikation des Gleitlacks einen Mehrschichtaufbau mit Vorwärmen und Zwischentrocknen vorsieht, durchlaufen die Teile mehrfach den Trockner und die Spritzstelle. Dies kann der Bediener über das Bedienpanel beliebig einstellen – eine optimale Voraussetzung für die Arbeit im Prozessentwicklungsumfeld.

Durch die gute Zusammenarbeit sowie die langjährige Prozessenerfahrung von Sprimag gelang es, ein perfekt auf den Kunden zugeschnittenes Anlagenkonzept umzusetzen, mit dem er in Zukunft flexibel Kleinserien beschichten wie auch Prozess- und Entwicklungsprojekte durchführen kann.

» mark.dekreon@sprimag.de

Siebdruck bei Sprimag?

Mit der Pico Electronic werden Kolben mit Gleitlack im Siebdruckverfahren beschichtet

Ja – bei Sprimag gibt es eine Siebdruckmaschine: die Pico Electronic. „Pico“ steht hierbei für Piston Coating, also Kolbenbeschichtung. Millionen von Kolben wurden seit 1999 mit der Pico Electronic beschichtet. Sie laufen bei den großen Kolbenherstellern Mahle, KS Kolbenschmidt und Federal Mogul –

häufig im Dreischichtbetrieb, rund um die Uhr. Beim Siebdruck auf Kolben handelt es sich um eine Funktionsbeschichtung mit Gleitlack. Auf den Kolben aufgetragen, verhindern sie beim Riss des Ölfilms ein Fressen des Kolbens und erhöhen so die Zuverlässigkeit der Motoren. Insbesondere bei kaltem Motor werden Ausfälle minimiert. Durch eine Verringerung der Spalte zwischen Kolben und Zylinder wird nebenbei der Kraftstoffverbrauch positiv beeinflusst. Das Siebdruckverfahren hat den Vorteil, dass der Beschichtungsstoff gezielt aufgebracht werden kann und keinerlei Verschmutzung durch Overspray auftritt.

Nun ist die neueste Generation Pico ausgeliefert worden. Hierbei wurde das aktuelle Antriebssystem „Simotion“ eingeführt, das das alte System „Sinumeric FM 357-2“ ablöst. Die eingesetzte CPU 435 erlaubt in Verbindung mit den Umrüchtern einen

synchronen Kolbendrehantrieb mit der horizontalen Siebbewegung unter dem fest stehenden Rakelwerk. Die beiden Druckraketel – je eines für den Feuersteg und den Kolbenschaft – wurden mit

» Durch die gezielte Aufbringung des Beschichtungsstoffs im Siebdruckverfahren, tritt keinerlei Verschmutzung und Overspray auf. «

Harald Kern

neuen Festo-Schlitten ausgeführt und sind nun ohne Werkzeug an verschiedene Kolbentypen anzupassen. Dass die Drucke der Rakelzylinder mit Proportionalventilen reproduzierbar eingestellt werden, ist schon lange eine Selbstver-

ständlichkeit – ebenso wie die Rezepturverwaltung, die die Parameter von bis zu 150 verschiedenen Kolben abspeichern kann.

Das Spektrum umfasst bei Aluminiumkolben Durchmesser von 53 bis 150 Millimetern. Für Stahlkolben wurde eine verstärkte Lagerung entwickelt, die einen Mindestdurchmesser von 70 Millimetern voraussetzt, dafür aber 5-kg-Kolben trägt.

Bedient wird die Maschine über ein schwenkbares Pult, das der Bediener in die von ihm gewünschte Position bringen kann. Die Beladung erfolgt wahlweise manuell oder automatisiert über Roboter.

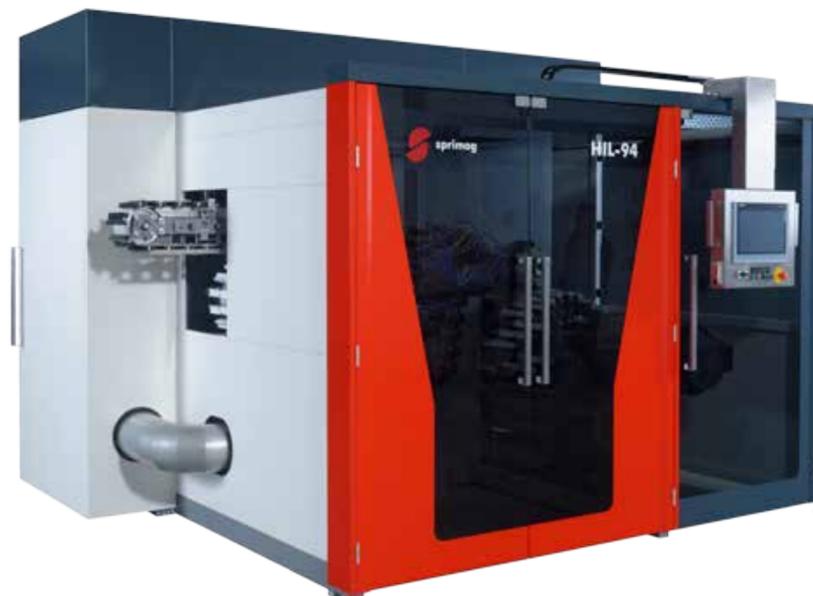
Mit einer Vielzahl von bereits realisierten Optionen kann die Maschine auf Ihre Bedürfnisse angepasst werden.

» harald.kern@sprimag.de



Die beiden Druckraketel können ganz ohne Werkzeug an die verschiedenen Kolbentypen angepasst werden.

Markantes Äußeres: Durch klare Linienführung und freie Sicht auf den Arbeitsraum verschmelzen Design und Funktionalität zu einer Einheit.



HIL-94 – eine Evolution für die nächste Erfolgsstory

Eine Erfolgsgeschichte bei Sprimag geht zu Ende – eine neue kann beginnen. Elf Jahre lang hat Sprimag die für den Bereich der Aerosollosen wichtigste Innenlackiermaschine HIL-64 erfolgreich vermarktet. Pünktlich zur Metpack 2014 wird nun die Nachfolgemaschine mit der Typenbezeichnung HIL-94 präsentiert. Parallel zu der Innenlackiermaschine wurde auch der Innenlacktrockner konsequent weiterentwickelt, da beide eine homogene Einheit bilden.

„Warum gerade HIL-94?“, lautete häufig eine spontane Frage von Kunden, die mit der Maschine bereits Bekanntschaft machen durften. Die Antwort: Mit der neuen Maschine hat Sprimag die Nomenklatur neu systematisiert. Die Kurzbezeichnung HIL für Horizontale Innenlackiermaschinen bleibt, für die darauf folgende, bisher eher willkürlich gewählte zweistellige Zahl gilt nun eine neue Ordnung. So wird allen Highspeed-Nasslackmaschinen für den Aerosolbereich zukünftig die Leitzahl 9 vorangestellt.

Weitaus spannender als die Typenbezeichnung sind jedoch die technischen Features und Neuerungen der HIL-94. Wie ihre Vorgängerin basiert die HIL-94 auf einer Dreifachlackierung im Tripeltakt. Um das ehrgeizige Entwicklungsziel einer Maschinengeschwindigkeit von bis zu 300 Takten pro Minute zu erreichen, wurde die zentrale Mittellagerung kom-



Zukünftig zwei- oder dreireihig in den Innenlacktrockner: Die neu entwickelte, verschmutzungsresistente Ausgleichsverteiltrommel ermöglicht neue Trocknerkombinationen.

plett neu konzipiert. Hierbei wurde großer Wert auf eine grundsätzliche mechanische Ausführung und die damit verbundene Schwingungsfreiheit gelegt. Gleichzeitig konnte ein deutlich verbesserter Schutz der gesamten Mechanik gegen das nicht komplett auszuschaltende Overspray lösemittelhaltiger Innenlackiermaschine erzielt werden. Um die Auswirkungen des Oversprays weiter zu reduzieren, wurde mit Unterstützung von Wissenschaftlern der Universität Stuttgart zusätzlich die bisherige Absaugeneinheit genau unter die Lupe genommen. Insbesondere die Absaughaube der HIL-94 konnte so strömungstechnisch optimiert werden.

Im Maschinenraum sind mittlerweile alle Antriebskomponenten, wie Servomotoren und Getriebe, aber auch Ventilinseln und die gesamte Pneumatik für die Spritzapparatsteuerung angeordnet. Um die Reinigung zu erleichtern, wurden die komplette Nasslackabscheidung, die Absaugverrohrung und die Vorfiltereinheit neu konzipiert. Die Vorfiltereinheit wurde zudem an die Maschineneinlaufeite verlegt. Zusammen mit einer optimierten Absaugleistung sind damit zukünftig kürzere Reinigungszeiten gewährleistet.

Sprimag hält seinen Vorsprung in der Lackier- und Applikationstechnik seit Jahrzehnten und baut ihn kontinuierlich aus. Gerade das umfassende Angebot von Spritzapparaten für jeden Anwendungsfall zeichnet Sprimag aus. So wurde mit der neuen HIL-94 auch ein für das Innenlackieren optimierter Spritzapparat entwickelt, der zusätzlich Vorteile hinsichtlich Einsatzgewicht, Fixierung und Bedienbarkeit bietet. Völlig neu zum Einsatz kommt zudem eine Ansteuerung der Spritzapparate vom Bedienpult aus. Künftig werden die Apparate über drei Proportionalventile in processorientierten Dreiergruppen angewählt und die Werte für die Zerstäuberluft vorgegeben.

Aber nicht nur in diesem Punkt wurde der Bedienkomfort der Maschine deutlich erhöht. Optimiert wurde auch das Bedienpult selbst mit seinem 15-Zoll-

Touchscreen: Es wird an einer linearen, kugelgelagerten Führung aufgehängt und ist nun über die gesamte Maschinenfront variabel mitführbar.

Eine große technische Neuerung stellt die völlig neu konstruierte Verteiltrommel am Auslauf der Innenlackiermaschine im Transferbereich zum Innenlacktrockner dar. Während der Maschineneinlauf mit

» Die neue HIL-94 bietet zusätzliche Vorteile hinsichtlich Einsatzgewicht, Fixierung und Bedienbarkeit. «

Joachim Baumann

den beiden kundenspezifischen Varianten des Vakuumeinlaufbands oder alternativ einer Vakuumtransferrommel von der Vorgängermaschine übernommen wurde, ist die Ausgleichsverteiltrommel (AVT) eine Neuentwicklung. Die Vorgabe war klar: den Kunden eine verschmutzungsresistente Lösung anbieten zu können. Das Grundprinzip: zwei Kurventrommeln, die mit ihren liegenden Kurvenbahnen die Verfahrswege der Schalenkörper ausführen. Gleichzeitig wird die notwendige Schwenkbewegung über ebenfalls schmutzgeschützte Hebel eingeleitet. Die AVT selbst wurde in ein selbsttragendes Gestell mit beidseitiger Lagerung integriert. Dies bietet weitere Vorteile bei der Installation der Anlage sowie für spätere Instandhaltungsarbeiten.

Die Konstruktion ist so aufgebaut, dass zukünftig zwei Varianten von Innenlacktrocknern nachgeschaltet werden können.

Sprimag wird weiterhin eine zweireihige Innenlacktrocknervariante anbieten, daneben aber verstärkt auf dreireihige Trockneranlagen setzen. Hier sieht Sprimag gute Möglichkeiten, seine langjährige Erfahrung mit dreireihigen Trocknern zu nutzen, um die Anforderungen der Kunden, wie höhere Geschwindigkeiten, raumsparende Lösungen, Energieeffizienz und Wartungsfreundlichkeit, zu erfüllen. In der nächsten Sprimag-Ausgabe werden wir ausführlich über alle Neuerungen im Innenlacktrocknerbereich berichten.

Neben all den technischen Neuerungen und Verbesserungen hat die HIL-94 auch ein neues Design zu bieten. Denn ein erklärtes Ziel für die Entwicklung der Maschine war es, Industriedesign mit Funktionalität zu kombinieren. Zusammen mit dem renommierten Industriedesigner Knut Braake aus Stuttgart (siehe dazu auch das Interview auf Seite 4) hat Sprimag bei der Getränkedosen-Innenlackiermaschine HIL-34 diesen Weg eingeschlagen und geht ihn mit der HIL-94 weiter. Künftig werden alle Maschinen der HIL-Serie ihre Zugehörigkeit zu einer Produktfamilie ausweisen. Das Design dient hier aber stets der Funktion. Die neuen Lösungen, von der Aufhängung des Bedienpults über die Zugänglichkeit der Maschine bis hin zur Haptik der Türgriffe, wurden grundsätzlich auch unter funktionalen Aspekten gestaltet. Genauso wurde die Innenlackiermaschine mit dem dazugehörigen Trockner optisch zu einer Einheit verschmolzen.

Man darf nun auf die ersten Reaktionen der Kunden bei der offiziellen Präsentation auf dem METPACK-Messestand gespannt sein. Bei Sprimag herrscht große Zuversicht, dass die METPACK 2014 der Beginn einer weiteren Erfolgsstory sein wird.

» joachim.baumann@sprimag.de



Aufgeräumte Komponenten und freier Zugang für Wartungsarbeiten: Die Verlegung der Absaugeneinheit schafft Platz und Sauberkeit.



Mit wissenschaftlicher Unterstützung wurde die Absaugleistung optimiert: Overspray wird abgesaugt und aus dem Maschinenraum direkt abgeführt.



Ein bewegliches Frontpanel und die direkte elektropneumatische Ansteuerung der Spritzapparate erhöhen den Bedienkomfort.

„Bei jeder Designentwicklung steht der Kunde im Mittelpunkt“

Knut Braake, Braake Design



Das neue Bedienpanel der HIL-94 ist für jeden Anlagenbediener schnell und einfach, individuell höhenverstellbar.

Im Zuge der Maschinenneuentwicklungen im Bereich der Innenbeschichtung von Tuben und Dosen, wurde von Braake Design in Stuttgart ein Designkonzept erstellt. Die enge Zusammenarbeit zwischen Designern und Sprimag Konstrukteuren führte zu einem modernen Maschinendesign, welches sich positiv auf die Bedienbarkeit auswirkt.

Heute im Gespräch: Knut Braake, Braake Design Stuttgart:

Was bedeutet Design für Sie?

Wir bearbeiten vorrangig Designentwicklungen für den Maschinen- und Anlagenbau. Die Vielfalt der Designaufgaben ist dabei die besondere Herausforderung. Nach wie vor motiviert mich das Spektrum der Aufgaben, die es in dieser Vielfalt und Unterschiedlichkeit so wohl nur in diesem Bereich des Industriedesigns gibt. Die Verknüpfung formaler Gestaltung mit technischen, sicherheitsrelevanten und emotionalen Aspekten, die in ein neues erfolgreiches Produkt münden, ist immer wieder faszinierend. Darüber hinaus ist es für mich persönlich hochinteressant, Produkte in ganz unterschiedlichen Branchen zu entwickeln. Das reicht von Profi-Werkzeugen bis hin zu großen Produktionsanlagen in der Kunststoff oder Papier verarbeitenden Industrie – und in

jedem Bereich gibt es andere Kernpunkte, die in unsere Designentwicklungen integriert werden müssen. Spannend und reizvoll.

Ist Design nicht auch immer eine Geschmacksfrage?

Design spricht den Menschen selbstverständlich immer auch auf einer emotionalen Ebene an. Wir alle sind umgeben von Produkten und Lebensräumen, die gestaltet sind, und wir erleben unsere Umwelt mit verschiedenen Vorlieben, Erfahrungen und Einflüssen. Daraus leiten wir unsere Sicht auf Produkte ab.

Es entsteht also eine Wechselbeziehung zwischen rational objektiven Bedingungen sowie den kulturell geprägten subjektiven Erwartungen und Wahrnehmungen der Benutzer.

Professionelles Industriedesign, speziell im Investitionsgüterbereich, muss diese Einflüsse berücksichtigen und sie übertragen in eine langfristig gültige Produktgestaltung, die auf kurzlebige modische Trends verzichtet.

Warum ist Ihrer Ansicht nach Industriedesign so wichtig für Unternehmen?

Ein gestaltetes Produkt zeigt auf den ersten Blick die Qualität und Innovation der technischen Funktion eines Produkts und der Unternehmensmarke. Im Maschi-

nen- und Anlagenbau ist sehr langfristig primär das Produkt (die Maschine) der Faktor, der die Verbindung zu einer Unternehmensmarke herstellt und für die positive Wahrnehmung eines Unternehmens steht. Design muss eine Differenzierung zu anderen Wettbewerbsprodukten herstellen, um der technologischen Austauschbarkeit von Produkten zu begegnen.

Warum profitieren die Kunden von einer designten Maschine?

Eine designte Maschine bietet neben dem ansprechenden Äußeren auch eine einfachere und sicherere Bedienbarkeit. Darüber hinaus ist unser Anliegen bei einer Designentwicklung auch die Einbeziehung potenzieller Kunden und Bediener. Was wünscht sich der Käufer einer Anlage? Wo sieht der spätere Kunde Optimierungspotenzial? Eine gestaltete Maschine ist immer ganzheitlich und sorgfältig konzipiert und integriert neue Materialien, Komfort und Sicherheitsanforderungen.

Zudem strahlt eine gut gestaltete und ebenso gut bedienbare Anlage auf Mitarbeiter und Kunden positiv aus – es wird achtsamer und damit werterhaltender mit ihr umgegangen.

Und nicht zuletzt: Ein neues Produkt soll auch neu aussehen. Mit einer gestalteten Maschine zeigt ein Unternehmen seine Technologieführerschaft an.

Wie startete die Zusammenarbeit mit Sprimag?

Sprimag trat im Frühjahr 2013 an Braake Design mit dem Wunsch nach einer Designentwicklung der neuen HIL-34 heran. In intensiver Abstimmung mit Marketing, Konstruktion und Geschäftsleitung von Sprimag entwickelten wir unterschiedliche Designkonzeptionen, aus denen das aktuelle Design für die HIL-34 ausgewählt und detailliert weiterbearbeitet wurde.

Die HIL-34 ist ein in der Branche herausragendes Produkt und zeigte erstmals die neuen und markanten Designelemente der Marke Sprimag. Die neueste Entwicklung ist nun die HIL-94, deren Messepremiere auf der Metpack 2014 sein wird.

Was sind die wesentlichen Änderungen bei den neuen Designs der Sprimag Maschinen HIL-34 und HIL-94?

Ein wesentlicher Faktor in unserer Designentwicklung war, die Wiedererkennbarkeit der Anlage als Sprimag Produkt zu erhalten. Das heißt, wir haben bewusst eine evolutionäre Umgestaltung vorgenommen und eine ruhige, langfristig gültige Formensprache entwickelt, die Elemente der bestehenden Anlagen aufnimmt.

Kubische Maschinenstrukturen wurden, wenn möglich, mit gewölbten Bereichen kombiniert und erzielten so

einen spannungsreichen Formenkontrast.

Gleichzeitig haben wir Anzahl und Varianten der Bedien- und Stellteile an allen Anlagen reduziert und vereinfacht. Der höhere Anteil an Mineralglasscheiben dient der Verbesserung bei der Reinigung der Anlagen. An der HIL-94 konnten wir durch das neue linear verfahrbare und höhenverstellbare Bedienpanel eine Optimierung der Anlagenbedienung erreichen.

An den Fensterbereichen der Bedienzone wird als neues und markantes Designelement ein „Sprühstrahl“ visualisiert, der die Kernfunktion der Anlage in abstrahierter Form zeigt.

Wir erhalten so ein durchgängiges Erscheinungsbild der Sprimag Anlagen, die unabhängig von kundenspezifischen Farbgebungen sofort als Sprimag Produkte erkennbar sind.

Wie hat sich das Industriedesign in den letzten Jahren geändert und wie sieht das Industriedesign der Zukunft aus?

Industriedesign hat in positiver Weise auch Branchen wie den Maschinen- und Anlagenbau erreicht, der häufig traditionell auf die Gestaltung von Produkten verzichtete. Das lässt erkennen, dass Design ein integraler Faktor für den Wettbewerbserfolg geworden ist. Zukünftig werden, übrigens analog zu den Entwicklungen im Automotivesektor, alle Bereiche einer Maschine bei der Designentwicklung betrachtet. Intuitive Bedienkonzepte, einfache und damit kostengünstige Montagelösungen sowie neue Materialien werden in die Designentwicklung integriert.

Das Industriedesign der Zukunft wird auf die gestiegenen Erwartungen der Kunden eingehen und zunehmend Faktoren wie Bedienkomfort, Ressourcenschonung, Sicherheit und Internationalität integrieren.



UNSERE INTERVIEW-PARTNER

KNUT BRAAKE

Knut Braake studierte Architektur und Industrial Design an der TU Hannover und an der Folkwang Universität der Künste in Essen, wo er 1992 mit Auszeichnung diplomierte.

Nach beruflichen Tätigkeiten als angestellter Designer und Projektleiter in Industrieunternehmen und Designbüros führte er ab 1997 als Mitinhaber das Büro bgp design in Stuttgart, dessen Designentwicklungen zahlreiche internationale Auszeichnungen erhielten.

2011 gründete er das Büro Braake Design Stuttgart, das als Schwerpunkt Designlösungen für technisch komplexe Produkte mit Fokus auf den Investitionsgüterbereich entwickelt und dafür allein im vergangenen Jahr mit neun internationalen Designpreisen ausgezeichnet wurde.

Darüber hinaus wurde Knut Braake mehrfach als Dozent für Industriedesign an die HfG Schwäbisch Gmünd sowie als Co-Prüfer an die HfG Pforzheim berufen, und als Jurymitglied des Internationalen Designpreis Baden-Württemberg 2014 „Focus Open“ berufen.

Er ist Mitglied im iF forum / Hannover und im aed (architecture engineering design) / Stuttgart.

IMPRESSUM



Sprimag

Spritzmaschinenbau GmbH & Co. KG
Henriettenstraße 90
73230 Kirchheim/Teck,
Telefon: +49 (0) 7021 579-0
Fax: +49 (0) 7021 41760
info@sprimag.de

Redaktionsleitung:

Bettina Maier-Hermann (V.i.S.d.P.)

Gestaltung und Produktion:

pr+co GmbH,
Tine Bärthel, Martin Reinhardt
Fuchseckstraße 7
70188 Stuttgart

Bildnachweise:

Titel: Braake Design
S.4: Braake Design
Alle übrigen Bilder: Sprimag

Repro und Druck:

GO Druck Media GmbH & Co. KG
Einsteinstraße 12-14
73230 Kirchheim/Teck

KURZES FIRMENPROFIL BRAAKE

Braake Design ist ein auf technologisch anspruchsvolle und komplexe Designentwicklungen spezialisiertes Designbüro in Stuttgart und Partner für innovatives Industriedesign mit Fokus auf den Investitionsgüterbereich. Braake Design bearbeitet mit seinem Team aus Designern und In-

genieuren unter anderem Projekte in den Bereichen Maschinen- und Anlagenbau, Werkzeugtechnik, Sanitärtechnik sowie Laborgeräte- und Medizintechnik.

Mehr Informationen über Braake Design sowie Referenzen auf der Homepage www.braake.com

Das Maschinenendesign der HIL-34 wurde von Braake Design entworfen.

