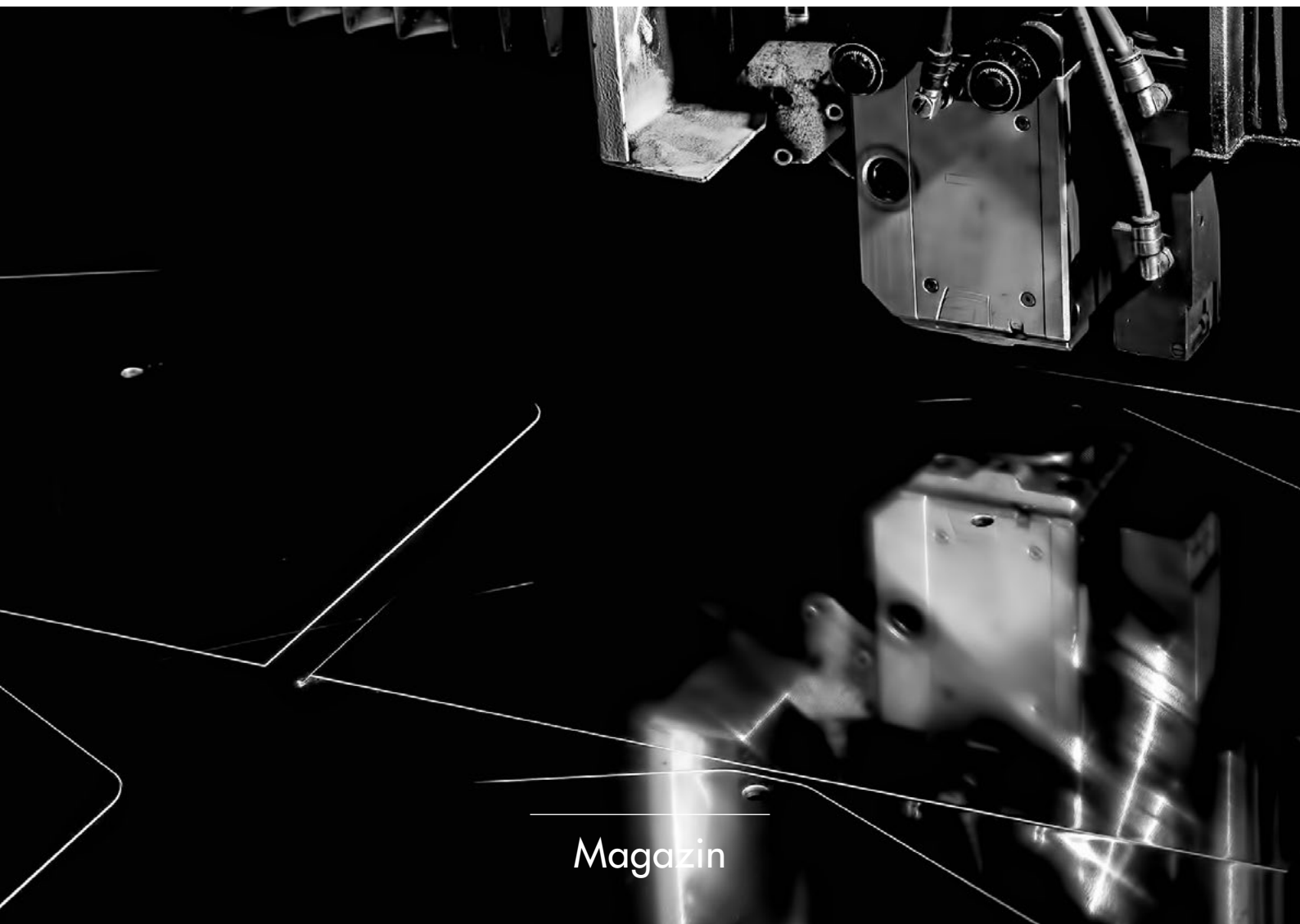


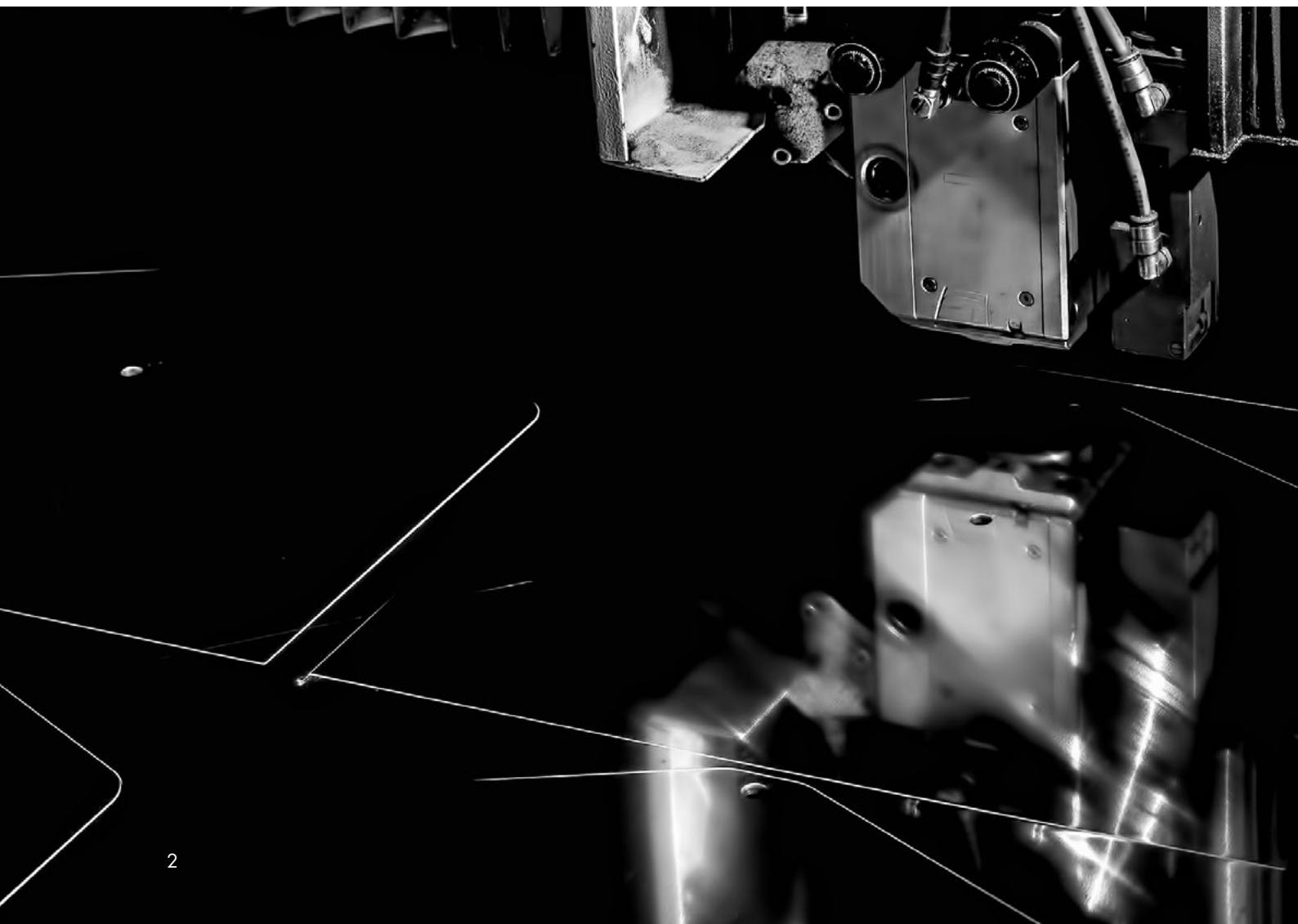
Produktion — 03/2018 —

# Hightech & Heavy Metal



Tonnenschwere Coils und komplexe Software-Algorithmen. Fertigungsintegrierte Galvanik-Anlagen und filigrane Werkzeuge. Innovative Ingenieure und starke, zupackende Hände. Beim PoS-Profi Geck kommen unterschiedlichste Fähigkeiten und Fertigkeiten zusammen, die auf den ersten Blick widersprüchlich wirken. Bei genauer Betrachtung erkennt man schnell: Alles greift perfekt ineinander!

Filigrane Konturen: Ein energiereicher Laser zerteilt großformatige Stahlbleche in komplexe Bauteile für den Point of Sale. Dieses Verfahren benötigt keine speziellen Werkzeuge und ist daher auch bei kleineren Losgrößen wirtschaftlich



„Wenn sie am Markt nicht zu bekommen ist, bauen wir die Maschine eben selbst“ sagt der Geck-Techniker, der den Besucher gerade aus Werk VI ins Werk III zu den Hightech-Arbeitsstationen der Metallverarbeitung führt. Laserschneiden und Stanzen. Hohe Energie und starke Kräfte wirken in dieser Abteilung mit Sinn und Verstand und in ausgeklügelte guter Taktung auf eindrucksvoll stabile Materialien ein. Trotzdem wirken alle Mitarbeiter konzentriert und gelassen. Man spürt, dass hier nicht erst seit gestern produziert wird – einige Kollegen arbeiten schon in vierter Generation beim Innovator Geck. Hochprofessionell, technisch ganz vorn und doch geerdet.

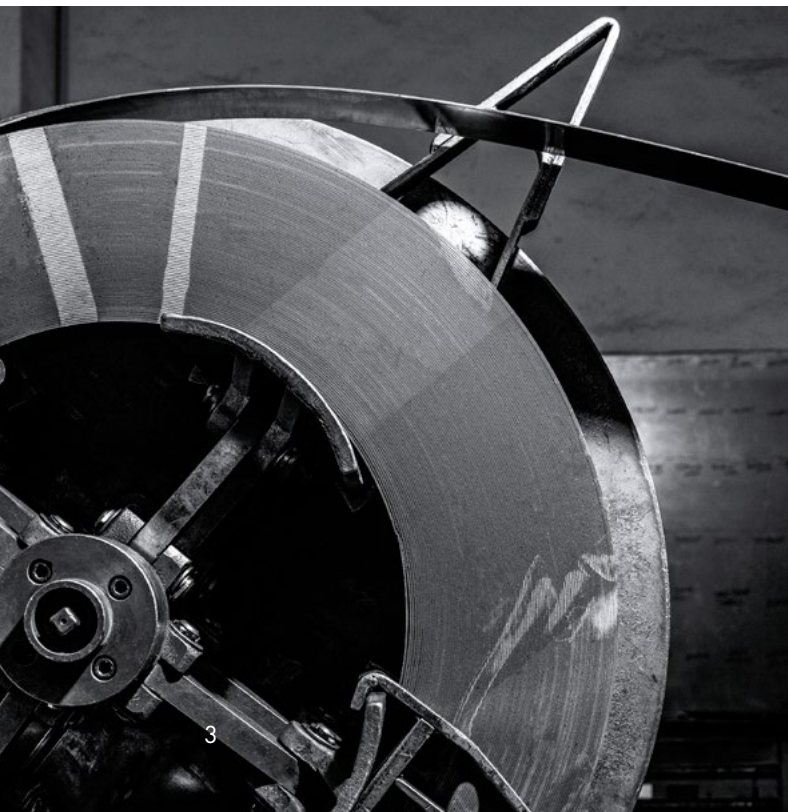
### **Metall-Knowhow inklusive Oberflächenbeschichtung**

Hier ruht man sich jedoch nicht auf seinen Lorbeeren aus, sondern denkt konstruktiv in eine weiterhin erfolgreiche Zukunft. Und geht dabei seinen ganz eigenen Weg: immer nah am Kunden. Geck verarbeitet nicht nur Draht, Rohr und Blech, sondern auch Kunststoff auf höchstem Niveau. Dahinter steht immer viel ganzheitliches Wissen und starkes Knowhow für den Point of Sale, für die Besonderheiten der Märkte. Alles greift ineinander und macht Sinn. Bei Geck werden sowohl große Serien als auch individuelle Produkte hochautomatisiert gefertigt. Von Anfang bis Ende der Wertschöpfungskette.

Selbst die Oberflächenveredelung mit Chrom und Zink findet in der eigenen Galvanik statt. Zudem betreibt Geck in Werk IV eine hochleistungsfähige Pulverlack-Beschichtungsanlage, um auch noch so ausgefallene Kundenwünsche schnell und unabhängig zu erfüllen. In allen erdenklichen Farben. Im Zweifel wird sich hier eben lieber selbst gekümmert – schließlich sollen die Produkte einen perfekten Auftritt am Point of Sale ermöglichen!

Alte Bekannte: Lamellenwandplatten werden in einem mehrstufigen Arbeitsschritt aus 114 mm breitem und 2,0 mm starkem Bandstahl gestanzt und gebogen. Allein das Werkzeug dafür wiegt zirka 300 Kilogramm.

2.000 kg Bandstahl-Coils sind echte Schwergewichte: Bis zu zwei Tonnen bringt das gewalzte und aufgewickelte Metall auf die Waage – je Coil, versteht sich.



### Innovativ durch Informationstechnik

Da ist es nur konsequent, dass bei der Entwicklung und Fertigung neuer Produkte auch modernste Informations- und Kommunikationstechnik zum Einsatz kommt. Beständige Betriebsdatenerfassung, komplexe Software-Algorithmen im Hintergrund und Datenübertragung per Lichtwellenleiter und Richtfunkstrecken gehören zum täglich Brot der innovativen IT-Abteilung. Wo in der Mechanik Zahnräder präzise ineinandergreifen, sind es hier Bits und Bytes, die ein geordnetes Zusammenspiel der zahlreichen Prozesse erst ermöglichen.

### Flexibel durch hohe Fertigungstiefe

Denn wenn eine Hochleistungsstanze den Stahl eines Zwei-Tonnen-Bandstahlcoils stant und allein das – natürlich – selbstgebaute Werkzeug über 300 kg wiegt, ist es gut, sich auf eine innovative Hightech-Steuerung verlassen zu können. Manuelle Arbeiten erscheinen da fast anachronistisch, gehören aber auch heute noch zwingend zum Gesamtprozess. Die Herausforderung liegt nicht immer im einzelnen Handgriff, sondern insbesondere in der Organisation und Vielfalt der zu verarbeitenden Materialien und Produkte. Gerade kleinere Serien für Märkte mit schnell wandelbaren Qualitäts- und Funktionsanforderungen verlangen nicht nur den qualifizierten Facharbeiter oder Ingenieur, sondern häufig den Feinschliff und Ordnung bringenden Einsatz der erfahrenen menschlichen Hand. So wird Heavy Metal mit Hilfe von Hightech zur kostengünstig produzierten Großserie.

Unternehmerische Unabhängigkeit: Für den schnellsten Weg von der digitalen Konstruktionszeichnung bis zum perfekten Werkzeug verfügt Geck über einen eigenen Werkzeugbau mit Hightech-CNC-Bearbeitungszentren und Hochleistungs-Erodiermaschinen.



## **J.D. Geck GmbH**

Grünewiese 28  
58762 Altena  
Postfach 50 31  
58752 Altena  
Deutschland  
Tel. +49 2352 542-0  
Fax +49 2352 542-138  
geck@geck.de  
www.geck.de

## **Dänemark**

Geck Scandinavia ApS  
Assenbølle Erhverspark  
Middelfartvej 63 G  
5492 Vissenbjerg  
Tel. +45 70 25 25 37  
Fax +45 70 27 25 38  
geck@geck.dk  
www.geck.dk

## **Großbritannien**

Foxbarn LTD  
Unit 8 Towers Business Park  
Carey Way Wembley  
Middlesex HA 9 OLQ  
Tel. +44 20 87 95 68 68  
Fax +44 20 89 02 10 66  
display@foxbarn.co.uk  
www.foxbarn.co.uk

## **Italien**

Selfit Srl  
Via Del Legno, 9  
20851 Lissone (Mb)  
Tel. ++39 039 4669177  
info@selfitsrl.com  
www.selfitsrl.com

## **Spanien**

Instalaciones Madrid  
Display, S.L.  
C/Bronce, 9  
Pol. Ind. Campo Nuevo  
28863-Cobeña (Madrid)  
Tel. +34 91 620 80 81  
Fax +34 91 620 93 23  
info@im-geck.com  
www.im-geck.com

## **Portugal**

Avedol  
Rua Vale do Grou, n°625  
3750-064 Aguada de Cima  
Tel. +351 234 660 030  
Fax +351 234 660 031  
geral@avedol.pt  
www.avedol.pt

## **Tschechien**

UniFit s.r.o.  
Jivno 58  
37371 Rudolfov  
Tel. +42 387 250 621  
Fax +42 387 250 689  
sykora@unifit.cz  
www.unifit.cz

## **Lettland**

SSI Schaefer SIA  
Cesvaines street 13  
Riga LV 1073  
Tel. +371 67 54 98 39  
Fax +371 67 54 93 07  
karlis.pusbarnieks  
@ssi-schaefer.lv  
www.snsnodala.lv

## **Polen**

decoPOS Sp. z o.o.  
ul. Nowogrodzka 31  
00-511 Warszawa  
Tel. +48 22 300 0 999  
Fax +48 22 300 8 999  
info@decopos.pl  
www.decopos.pl