Rozwój i badania

Strategia Grupy Kapitałowej w obszarze oferowanych produktów i usług polega na oferowaniu wysokiej jakości produktów, które są zazwyczaj projektowane pod indywidualne zamówienia i potrzeby klientów. Dlatego priorytetem są inwestycje w kapitał ludzki i najnowsze technologie, co przekłada się na pozyskiwanie coraz szerszego grona klientów zarówno w kraju jak i na świecie. Działalność badawczo-rozwojowa, wdrażane innowacje oraz ciągły proces doskonalenia parku maszynowego w oparciu o dialog z istniejącymi jak i potencjalnymi klientami są tymi czynnikami, które przyczyniają się do sukcesu organizacji i rozwoju we wszystkich głównych segmentach biznesowych.

Nowoczesne rozwiązania architektoniczne

Spółka Aluprof reprezentująca Segment Systemów Aluminiowych, wychodząc naprzeciw oczekiwaniom rynków, systematycznie opracowuje do wdrożenia kolejne nowe produkty oraz modernizuje istniejące rozwiązania. W 2018 roku na szczególną uwagę zasługuje opracowanie i wdrożenie do realizacji obiektowej systemu fasad elementowych z oknami panelowymi o skomplikowanej formie przestrzennej, dedykowanych na prestiżowy obiekt wysokościowy zlokalizowany w Warszawie. Spełnienie bardzo wysokich wymagań szczelnościowych i termicznych zostało potwierdzone w badaniach wg norm europejskich i dodatkowo amerykańskich. Opracowano i wdrożono do sprzedaży systemowej kilka nowych produktów w tym okna przesuwne wewnętrzne, drzwi panelowe oraz system szklanych barier przeznaczonych do montażu od strony zewnętrznej okien nie tylko aluminiowych. Ponadto wdrożono do dystrybucji nowatorski system przeciwpożarowych okien zewnętrznych, które oprócz odporności ogniowej cechuje wysoka izolacyjność termiczna. Produkty te odpowiadają najnowszym wymaganiom europejskim. W celu wsparcia ekspansji zagranicznej Segmentu, opracowano nowe wersje kilku systemów okienno-drzwiowych i fasadowych przeznaczonych na wybrane rynki Europy Zachodniej i USA. Oprócz rozwoju podstawowych produktów Segmentu wprowadzano kolejne, nowe rodzaje akcesoriów systemowych. Są to m.in. nowe systemy okuć okiennych i drzwiowych, w tym rozwiązania specjalizowane.

W zakresie systemów ppoż. opracowano i przebadano z powodzeniem nowy system drzwi przeciwpożarowych z izolacją termiczną, przeznaczony głównie do zastosowań zewnętrznych. Wspólnie z uruchomionymi wcześniej oknami ppoż. stanowić będzie jeden system przeciwpożarowy okienno-drzwiowy z wysoką izolacją termiczną. Opracowano i uruchomiono system fasady elementowej z oknami tzw. „pływającymi” dedykowany na obiekt zlokalizowany w Czechach. Opracowano koncepcje tzw. „fasad wentylowanych”, które umożliwiają stosowanie różnych materiałów na zewnętrzne powłoki elewacyjne. Opracowano, opatentowano i przebadano nowatorski system mocowań w fasadach słupowo-ryglowych, przenoszący ciężary wypełnień (szyb) do 1000 KG. Opracowano, przebadano w USA i uruchomiono produkcję fasad segmentowych tzw. okiennych dedykowanych na wybrane obiekty na rynku amerykańskim. Zmodernizowano klika istniejących produktów, w tym tzw. fasadę „nakładkową”, której elementem nośnym może być podkonstrukcja stalowa lub

drewniana, dobierana w zależności od przeznaczenia obiektu i obciążeń zewnętrznych. Wśród dokumentów dopuszczających do obrotu, uzyskano między innymi europejski dokument ETA umożliwiający sprzedaż na terenie UE jednego z systemów ścianek stałych ppoż. oraz dokument krajowy dla przykrych dachowych również w wersji przeciwpożarowej. Oprócz wprowadzania do sprzedaży nowych systemów i modernizacji istniejących, prowadzano badania do znakowania CE oraz indywidualne obiektowe.

Profile dla nowoczesnych i innowacyjnych sektorów przemysłu

Grupa Kęty S.A. jako wiodący podmiot Segmentu Wyrobów Wyciskanych jest wiodącym dostawcą do tych segmentów rynku, gdzie wymagana jest szczególna dokładność oraz innowacyjność produktu. Dlatego Spółka wiedzie prym w branżach nowoczesnych i innowacyjnych, czyli motoryzacyjnej i transportowej, gdzie zanotowała w 2018 roku największe dynamiki wzrostu sprzedaży. Pozyskiwanie klientów z tych branż pozwala Grupie Kęty na stały i dynamiczny rozwój sprzedaży eksportowej, a także rozwój i udoskonalanie produktów. Sprzyja temu także maksymalne wykorzystanie zaplecza technicznego w postaci zakładowego Centrum Badawczo-Rozwojowego, które dzięki prowadzonej działalności zapewniło dalsze unowocześnienie i dywersyfikację oferowanych produktów w celu zwiększenia ich konkurencyjności na obsługiwanych obecnie i potencjalnych nowych rynkach. Aby uświadomić skalę aktywności CBR, należy wymienić liczbę kilkunastu tysięcy zbadanych prób w 2018 roku w ramach badań bieżącej produkcji oraz realizowanych projektów badawczo-rozwojowych. Wśród nich na szczególną uwagę zasługują prace dotyczące:

- ciągłego poszerzania asortymentu kształtowników przeznaczonych na tzw. kontrolowane strefy zgniotu oraz konstrukcje nadwozi w przemyśle motoryzacyjnym, spełniających wysokie wymagania renomowanych producentów z segmentu automotive, które obejmuje zarówno uruchamianie produkcji nowych wyrobów, spełniających wymagania już wdrożonych klas materiałowych, jak również opracowanie technologii produkcji wyrobów dla klas materiałowych o wyższych wymaganiach bądź certyfikację wyrobu u kolejnych odbiorców OEM,
- uruchomienia produkcji kształtowników do branży motoryzacyjnej, spełniających wyższe niż standardowe wymagania w związku z zaopatrzeniem prasy 35MN w najnowszej generacji system chłodzenia wodnego prasówki na wybiegu,
- optymalizacji procesów produkcyjnych, polegającej na testowaniu w warunkach laboratoryjnych nowych parametrów (np. obróbki cieplnej) prowadzących do poprawy wydajności produkcji i zmniejszenia energochłonności procesu. Realizacja w/w prac odbywa się we współpracy zarówno z cenionymi jednostkami naukowo-badawczymi – takimi jak Instytut Metali Lekkich w Skawinie, czy AGH w Krakowie. Podjęto również współpracę, polegającą na doradztwie i wymianie doświadczeń z firmą Hydro Aluminium, która jest jednym ze światowych liderów rynku aluminium.

Laminaty przyjazne dla środowiska

Alupol Packaging promuje na rynku proekologiczne, nadające się do recyklingu, laminaty o niskiej gramaturze oparte na bazie folii wysokobarierowych HBF9TM oraz folii

BOPP. Produkcja folii HBF9TM możliwa jest dzięki urządzeniom do rozdmuchu wielowarstwowych folii tworzywowych, pozwalającym na produkcję wyrobów o skomplikowanych strukturach i specyficznych własnościach barierowych. Dzięki możliwości zastosowania w procesie produkcyjnym wysokobarierowych surowców tworzywowych i łączenia ich z poliolefinami, uzyskuje się folie o niskiej przenikalności: gazów, wilgoci i aromatów, bardzo dobrych własnościach: zgrzewalnych, mechanicznych i optycznych. Opracowane laminaty z udziałem tych folii zapewniają możliwość stosowania ich do pakowania żywności chłodzonej, a także pocieniania laminatów, w które pakowane są produkty o wydłużonym okresie przydatności do spożycia. Właściwości produkowanych folii pozwalają również na zastąpienie istniejących na rynku laminatów 3, 4, 5-warstwowych zawierających w swej strukturze aluminium, tworzywo sztuczne i papier, laminatami 2, 3-warstwowymi, charakteryzującymi się niższą gramaturą. Jest to więc technologia mniej materiałochłonna niż stosowana dotychczas. Dodatkowo obniżenie gramatury laminatów powoduje zmniejszenie ilości wprowadzanych opakowań na rynek i przyczynia się w znacznym stopniu do ochrony środowiska.

W Alupol Films, który został uruchomiony w 2016 roku, produkowany jest szeroki asortyment folii polipropylenowych BOPP. W ciągu dwóch lat opracowano i wdrożono technologie produkcji szerokiej gamy różnych rodzajów folii BOPP. Powstały folie transparentne, białe, matowe i metalizowane o różnych właściwościach. Odpowiadając na potrzeby rynku opracowano folie o zróżnicowanym współczynniku tarcia, niskiej temperaturze zgrzewu (low seal) i doskonałych własnościach optycznych. Dzięki bardzo szybkiemu rozwojowi Alupol Films, w 2017 roku, podjęta została decyzja o budowie nowego zakładu w Oświęcimiu. Obecnie realizacja budowy jest bardzo zaawansowana. Uruchomienie tej inwestycji pozwoli na kolejny znaczący wzrost mocy produkcyjnych w Segmencie Opakowań Giętkich