

## PRESSEMITTEILUNG ZUR VERÖFFENTLICHUNG

Leonberg, 25.04.2018



Marc Alber, GEZE Geschäftsführer Technik, und Jasmina Brenner, Projektmanagerin Arbeitsvorbereitung, mit dem Zertifikat „Industriepreis 2018“.

Bild: GEZE GmbH

### **INDUSTRIEPREIS 2018: GEZE zählt zu den Besten**

#### **GEZE automatisiert Fertigungsprozesse weltweit mit Minimalmengenschmierung**

**Nachhaltigkeit beginnt bei GEZE in der Produktion – an allen Standorten weltweit. Bei der Fertigung obenliegender Türschließer-Gehäuse entfällt der Einsatz von Kühlschmierstoffen komplett. Das überzeugte die Jury des INDUSTRIEPREISES 2018: GEZE, Spezialist für Tür-, Fenster- und Sicherheitstechnik sowie Gebäudeautomation, darf sich nach 2017 erneut zu den Besten in der Kategorie „Produktionstechnik und Maschinenbau“ zählen. Zudem ist die Innovation Teil der INDUSTRIE-Bestenliste 2018: Das Kompendium der fortschrittlichsten Produkte und Lösungen für den Mittelstand präsentiert die Sieger und besonders fortschrittliche Einreichungen.**

#### **Nachhaltig, effizient und wirtschaftlich**

Die Prozessautomatisierung mit Minimalmengenschmierung bedeutet den Verzicht auf Kühlschmierstoffe. Notwendig ist nur noch eine sehr geringe Menge eines Luft-Öl-Gemischs. Das sorgt an allen GEZE Produktionsstandorten weltweit für nachhaltige, effiziente und wirtschaftliche Bedingungen. Die neue Technologie und die damit verbundene Prozessautomatisierung

ermöglicht eine Verringerung der Produktionsfläche, der Taktzeiten sowie der Instandhaltungskosten. Es erfolgt keine Verschmutzung durch Feinpartikel der Kühlschmierstoffe. Das erhöht die Lebensdauer der Werkzeuge. Auch die Entsorgung der Kühlschmierstoffe entfällt. Dies dient der Nachhaltigkeit und schont die Umwelt ebenso wie die mit der neuen Technologie einhergehende Reduktion des Wasser- und CO<sup>2</sup>-Verbrauchs. Zusätzlich reduzieren sich die Nebenkosten: Es entfallen der Einkauf der Kühlschmierstoffe, der Betrieb separater Aufbereitungsanlagen sowie der Einsatz von Hochdruckpumpen zur Werkzeugkühlung.

### **Vorteile für die Eigenproduktion und für Partner weltweit**

„Die stete ökologische Verbesserung unserer Produkte und Fertigungseinrichtungen sowie der verantwortungsvolle Umgang mit natürlichen Ressourcen genießt höchste Priorität“, sagt Marc Alber, GEZE Geschäftsführer Technik. „Von den positiven Aspekten des neuen Prozess profitieren nicht nur unsere eigenen Produktionsstätten, sondern auch Partnerunternehmen weltweit.“ Der wichtigste Vorteil für die weiterverarbeitende Industrie: Da die bei der Produktion entstehenden Späne nicht mehr durch Kühlschmierstoffe verunreinigt werden, können diese direkt in den Produktionsprozess einfließen.

### **Neue Trends bestimmen den Industriepreis 2018**

Unter dem Motto "Integrated Industry" hatten sich über 1.000 Unternehmen um den INDUSTRIEPREIS 2018 der Initiative Mittelstand und des Huber Verlags für Neue Medien GmbH beworben. Denn durch Trends wie Machine Learning, Robotik und Industrie 4.0 befindet sich die gesamte Industriebranche im Wandel. Alle Bewerbungen wurden von einer unabhängigen Fachjury aus Professoren, Wissenschaftlern, Industrie-Branchenexperten und Fachjournalisten bewertet. Ein besonderes Augenmerk lag dabei auf der Fortschrittlichkeit sowie dem ökologischen, gesellschaftlichen, ökonomischen und technologischen Nutzen der eingereichten Industrielösung.

**Pressekontakt:**

Julia Graf

Tel.: +49 (0)7152 203-505

Fax: +49 (0)7152 203-237

E-Mail: [j.graf@geze.com](mailto:j.graf@geze.com)

GEZE GmbH

Reinhold-Vöster-Straße 21-29

D - 71229 Leonberg

[www.geze.com](http://www.geze.com)**ÜBER GEZE**

Die Marke GEZE steht für Innovation und Premiumqualität. GEZE gehört zu den Weltmarktführern und ist weltweit ein zuverlässiger Partner bei Produkten, Systemen und Serviceleistungen für Tür-, Fenster- und Sicherheitstechnik. Wie die Anforderungen in einem Gebäude sein mögen – GEZE realisiert optimale Lösungen und verbindet Funktionalität, Sicherheit und Komfort mit Design. GEZE Türschließer eröffnen zahlreiche technische und optische Möglichkeiten. Täglich gehen Millionen von Menschen durch Türen, die mit Oberliegenden Türschließern der TS 5000-Reihe ausgestattet sind, und genießen den barrierefreien Komfort von automatischen Türsystemen, z. B. des Slimdrive- und Powerturn-Programms. Die Glassysteme und Beschlaglösungen für Design-Schiebesysteme sind Ästhetik pur. Ein breites Produktprogramm bietet GEZE auch im Bereich Fenster- und Lüftungstechnik. Für den vorbeugenden Brandschutz stehen komplette Rauch- und Wärmeabzugslösungen (RWA) und ein umfassendes Sortiment an Türsystemen als RWA-Zuluftlösungen zur Verfügung. Die GEZE Sicherheitstechnik umfasst Flucht- und Rettungsweglösungen, Schlosstechnik und Zutrittskontrollsysteme. Mit seiner Systemkompetenz realisiert GEZE abgestimmte Lösungen, die einzelne Funktions- und Sicherheitsanforderungen in einem intelligenten System verbinden. Die aktuellsten Innovationen sind ein Gebäudeautomationssystem und Schnittstellenmodule zur Einbindung von GEZE Produkten in Vernetzungslösungen, die Gebäude zu Smart Buildings machen. Produktlösungen von GEZE sind vielfach preisgekrönt und finden sich in renommierten Bauwerken auf der ganzen Welt wieder. Das Unternehmen ist mit 31 Tochtergesellschaften, davon 27 im Ausland, einem flexiblen und hocheffizienten Vertriebs- und Servicenetz und über 3.000 Mitarbeiter/innen weltweit vertreten und erzielte im Geschäftsjahr 2016/2017 einen Umsatz von 406 Mio. Euro. [www.geze.com](http://www.geze.com)