ALLE FARBEN DER WELT

ALL COLOURS OF THE WORLD

I.CON GARCIA GmbH

WIR AUF EINEN BLICK:

1972: Gründung des Familienunternehmens Isidro Con Garcia

2006: Übernahme der Geschäftführung durch Miguel Con Pelegrina

Heute:

- Pulverbeschichtungen, Tauch- und Spritzlackierungen, KTL-Beschichtungen
- Industrielackierer für die Automobilzuliefererindustrie
- 4 Produktionsstandorte (NRW und Baden-Württemberg)
- 100 Mitarbeiter in Produktion und Verwaltung
- Eigenes Logistikzentrum mit einer Be- und Verladekapazität von 10 LKW gleichzeitig
- 2 eigene Prüflabore zur material- und werkstoffkonformen Entwicklung von Beschichtungslösungen
- Zertifizierungen: DIN EN ISO 9001:2008, DIN EN ISO 16247-1

FÜR HÖCHSTE QUALITÄT.

1972 gegründet, ist die Isidro Con Garcia GmbH heute ein gefragter Industrielackierer der Automobilzuliefererindustrie.

Angefangen als kleines Familienunternehmen, bietet unser rund 100-köpfiges Team in Produktion und Verwaltung unseren hochkarätigen Kunden heute an vier Produktionsstandorten in Nordrhein-Westfalen (Velbert) und Süddeutschland (Steißlingen) innovative und differenzierte Verfahren zur Oberflächenbeschichtung, insbesondere von Fahrwerksteilen an. Egal, ob Guss- und Schmiedeteile in Großserie, Blechelemente oder Einzelstücke: Wir stellen so sicher, stets nah bei unseren Kunden zu arbeiten.

Auf mehr als 50.000 m² garantieren modernste, innovative und automatisierte Beschichtungsanlagen mit der notwendigen Produktions- und Versandlogistik sowie unsere hervorragende Infrastruktur mit Labor-, Seminar- und Sozialräumen an jedem Standort und ein eigenes modernes Logistikzentrum eine hochpräzise Produktion. Diese wird ergänzt von einem flexiblen und schnellen Service mit kurzen Lieferzeiten, direkten Kommunikationswegen, kundenindividuellen Lösungen und kundenspezifischen Qualitätsstandards.

Für diese steht auch unser Qualitäts- und Umweltmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001:2008. Unter strikter Einhaltung der Kundenvorgaben und interner Qualitätssicherungsverfahren liefern wir hochwertige und spezifikationsgerechte Produkte als kundenindividuelle, material- und werkstoffgerechte Lösungen. Dazu gehört bei Bedarf auch die Erstellung erforderlicher Dokumente zur Unterstützung des kundeninternen Transportmanagements.

Zeitgemäß und zukunftsweisend selbstverständlich ist für uns die konsequente Ausrichtung unserer Produktion und Anlagen auf ein modernes Energiemanagement nach DIN EN ISO 16247-1. Mit einer exakten Analyse des Energieverbrauchs, der Aufzeigung von Einsparpotenzialen und einer entsprechenden Ausrichtung unserer Produktionskapazitäten folgen wir somit seit 2015 ökologischen und ökonomischen Notwendigkeiten und natürlich auch der berechtigten Erwartung unserer Kunden.

Internes Prüflabor/ Internal Laboratory

US AT A GLANCE:

1972: Founding of the family firm Isidro Con Garcia

2006: Miguel Con Pelegrina becames CEO of the company

Today:

- Powder coatings, dip and spray coating and cataphoretic immersion lacquering
- Industrial painter for the automotive supply industry
- 4 Production locations (NRW and Baden-Württemberg)
- 100 highly qualified staff in production and administration
- Our own logistics center with a simultaneous load/unload capacity of 10 semi-trucks
- 2 in-house testing laboratories for the development of material-appropriate coating solutions
- Certifications: DIN EN ISO 9001:2008, DIN EN ISO 16247-1

FOR THE HIGHEST QUALITY.

Founded in 1972 in Velbert and the accompanying shift to self-sufficiency, today Isidro Con Garcia GmbH is a sought after industrial painter for the automotive supply industry.

Though we began as a small family firm, our production and administration team of over 100 employees offers our top-level clients innovative and refined processes in surface treatment, particularly in the area of chassis components, in North-Rhine Westphalia (Velbert) and southern Germany (Steißlingen). Whether it's cast or forged parts for large-scale production, sheet metal elements or single parts, we make sure to always work closely with our clients.

With over 50,000 m², our cutting-edge, innovative and automated coating systems - combined with the necessary production and shipping logistics, such as our exemplary infrastructure including laboratory, seminar and social spaces at each location and our own, modern logistics center - we can guarantee highly precise production, fast and flexible service with short delivery times, direct lines of communication, tailored solutions and customer-specific quality standards.

This is also ensured by our quality and environmental management system, compliant with DIN EN ISO 9001:2008. In strict adherence to customer requirements and internal quality assurance procedures, we deliver top-quality products according to specifications with solutions tailored to our customers and to the materials they're working with. And, of course, we also produce the necessary documents to support the customer's internal transportation management.

Up to speed and already looking ahead, we have oriented our products and systems toward cutting-edge energy management, compliant with DIN EN ISO 16247-1. Since 2015, we have employed a precise analysis of our energy usage, pinpointed potential savings and reoriented our production capacities accordingly in keeping with both ecological and economic necessities as well as the justifiable expectations of our customers.

WERK STEISSLINGEN: INDUSTRIELACKIERUNG IM GANZ GROSSEN MASSSTAB

Seit 1990 führen Angela Con Pelegrina und Victor Moreira gemeinsam den Betrieb in Steißlingen. Angefangen mit 4 Mitarbeitern bewegen heute bis zu 50 Mitarbeitern täglich an die 200 Tonnen Gußteile - hauptsächlich aus dem Automobilbereich.

Seit 2015 können wir in einer neuen Pulveranlage täglich massive Gußteile in großer Serie streng nach Kundenvorgaben pulverbeschichten. In unserer Spritzkabine beschichten wir stündlich bis zu sechs Tonnen Sattelkupplungen, Lagerböcke, Lagerschienen und andere Automobilgußteile aber auch hochhitzebeständige Motorteile. Für größere und schwerere Gußteile oder individuelle Filter- oder Förderanlagen steht unsere Großraumkabine, mit 11 x 5 x 4 Metern eine der größten der Region, zur Verfügung.

Grundierungen in verschiedenen Farben und Qualitäten und in großen Serien realisieren wir seit jeher in unserer Tauchanlage.
In unserer mechanischen Arbeitsvorbereitung bieten wir zusätzlich auch die Bearbeitung von Gußteilen nach Kundenvorgabe an.

Für 2016 ist eine Lagerhalle mit zwei weiteren LKW-Beladungsstellen in Planung, um dem gestiegenen Bedarf an Versandlogistik gerecht zu werden.

STEISSLINGEN LOCATION - INDUSTRIAL PAINTING ON A LARGE SCALE

Since 1990, Angela Con Pelegrina and Victor Moreira have been managing the Steißlingen works together. Starting originally with 4 employees, up to 50 staff members now work on the 200 tons of cast components – mainly from the automotive sector – every day.

Since 2015, we have been able to use a new powder machine to coat heavy cast components in large volumes daily according to strict customer criteria. In our spray booth, we coat not only up to six tons of fifth wheel couplings, bearing blocks, support rails and other cast automotive parts per hour, but also ultra heat-resistant engine components. Our large capacity booth, at 11 x 5 x 4 m one of the largest in the region, is available for larger and heavier cast parts or individual filter or conveyor systems.

Our dip-coat machine has been producing primer coatings in various colours and qualities, and in large volumes, for many years. Additionally, we can also process cast parts according to customer specifications in our production engineering.

For 2016, a warehouse with two additional truck-loading bays is planned in order to meet the increased need for shipping logistics.

FÜR OPTIMALE OBERFLÄCHEN.

KTL (Kataphorese)-Tauchlackierung: präzise und zuverlässige Beschichtung komplizierter Strukturen.

An unseren nordrhein-westfälischen Standorten stehen unseren Kunden für die hochpräzise Beschichtung selbst anspruchsvollster Strukturen in großer Stückzahl vier modernste Anlagen zur Kataphorese-Tauchlackierung (KTL) für die Bearbeitung von Stückgewichten bis zu 1.000 kg zur Verfügung.

Bei der KTL-Beschichtung werden Materialien und Werkstoffe in einem Tauchbad elektrochemisch beschichtet.

Über unterschiedliche Reinigungs-, Vorbereitungs- und Beschichtungsprozessschritte von der Entfettung über die Aktivierung, Zinkphosphatierung, Passivierung und VE-Spüle bis zur KTL-Beschichtung erhalten so selbst schwere Guss- und Schmiedeteile unterschiedlichster Form und Struktur und in großer Stückzahl einen zuverlässigen, gleichmäßigen und dauerhaften Korrosionsschutz.

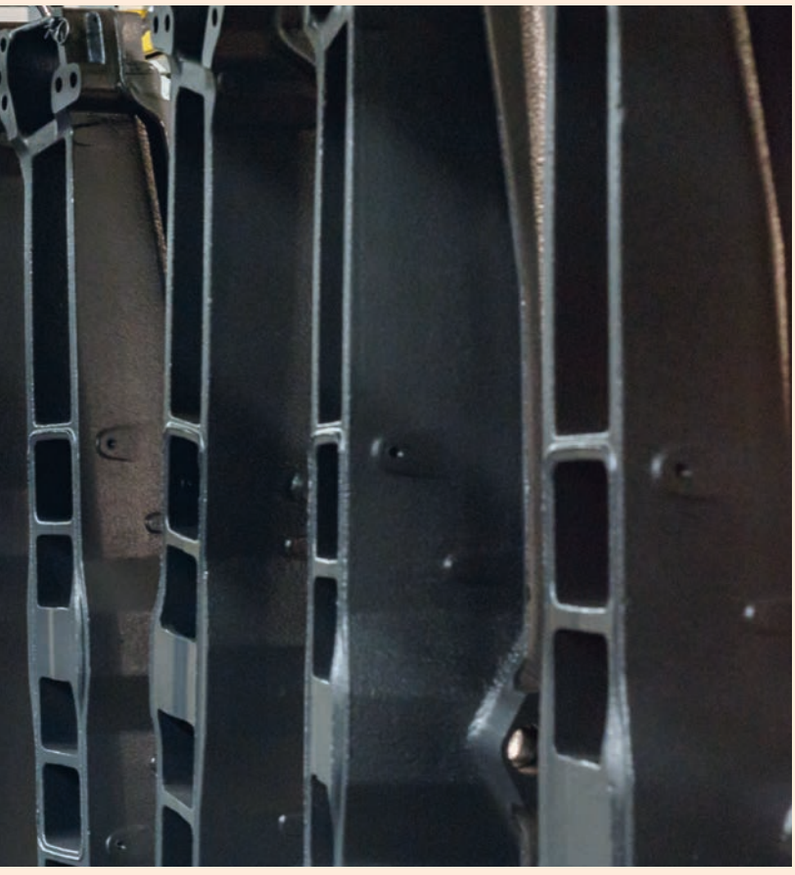
Unser Anspruch: höchste Qualität.

Qualität in Produktion und Service heißt für uns auch, unsere Kunden optimal zu beraten und die für dessen Materialien und Werkstoffe geeigneten Beschichtungs- und Veredelungsverfahren zu entwickeln. Dafür durchlaufen alle Materialien in unseren Prüflaboren während jeder Produktionsstufe umfangreiche Material-, Qualitäts- und Belastungstests, deren Ergebnisse die Auswahl des Verfahrens und der erforderlichen Beschichtungseinstellungen bestimmen – auch unter ökologischen und ökonomischen Gesichtspunkten.

TW
Todesco · Walter
Rechtsanwälte · Steuerberater

Mit freundlicher Empfehlung

Bahnstraße 44 · 40878 Ratingen
Telefon +49 2102 2093 0
Telefax +49 2102 2093 10
E-Mail info@TW-Ratingen.de
Internet www.TW-Ratingen.de



FOR OPTIMAL SURFACES.

Cataphoretic immersion lacquering (KTL) – precise and reliable coating for complex structures.

At our locations in North-Rhine Westphalia, our customers benefit from the high-precision coating of even the most challenging structures in large volumes by four of the most cutting-edge systems for cataphoretic immersion lacquering (KTL), able to process parts weighing up to 1,000kg.

During the KTL process, materials are immersed and electrochemically coated.

Even heavy cast or forged components of the most varied form and structure, and in large volumes, receive reliable, uniform, long-lasting corrosion protection through various cleaning, preparatory and coating processing stages: from degreasing to activation, zinc phosphating, and rinsing in deionized water, to KTL-coating.

Our goal – the highest quality.

To us, quality in production and service also means that we offer our customers optimal consultation and develop coating and finishing processes tailored to the customer's materials. To this end, all materials are subjected to material, quality and stress tests in our testing laboratory during each production stage. These results, combined with ecological and economic considerations, determine which process and which required coating settings are selected.

Andrea Petibon
Steuerberaterin

Beratung • Buchhaltung • Bilanzen
Steuererklärungen • Jahresabschlüsse

Paracelsusstr. 47 • 42549 Velbert
Telefon: 02051 / 800 600 • Fax: 02051 / 800 6010
E-Mail: steuerkanzlei@stb-petibon.de • Web: www.stb-petibon.de

FÜR OPTIMALE OBERFLÄCHEN.

Tauchgrundierung: Individuelle Einzelstücke und Kleinserien einfach und sicher beschichten.

Bei der Tauchgrundierung werden einzelne Werkstücke durch das Eintauchen in eine Tauchfarbe nach Kundenspezifikation beschichtet. Das Tauchen in zwei verschiedene Tauchbecken verstärkt dabei die Deckkraft der Beschichtung; der Durchlauf durch eine Hitze- und Kältekammer sorgt für das schnelle Durchtrocknen der aufgebrachten Deckschichten.

Da die Beschichtung oder Grundierung anders als bei der KTL beim Tauchen nicht durch elektrochemische Prozesse, sondern klassisch mechanisch und thermisch aufgebracht wird, ist das Verfahren zwar auch für großformatige Einzelstücke mit komplizierten Formen und Strukturen geeignet. Es erreicht jedoch nicht die Präzision und Homogenität, die eine größere Stückzahl an Werkstücken erfordern würde.

Auf unseren Tauchgrundieranlagen veredeln und beschichten wir jährlich rund acht Millionen Teile.

FOR OPTIMAL SURFACES.

Dipcoat primer – Coating individual parts and small-run products simply and reliably.

During dipcoat priming, the individual parts are coating through immersion in a paint dip conforming to client specifications. Immersion in two different vats strengthens the opacity of the coating. Passing through a hot and cold chamber provides for rapid and thorough drying of the coating layers.

Since, unlike with KTL, the immersion coating or primer is not applied through an electrochemical process but rather by classic mechanical and thermal means, the process can be applied to large-scale parts with complex forms and structures. However, it does not achieve the precision and homogeneity required by a larger volume of parts.

With our dipcoat system, we coat and finish around eight million pieces per year.

FÜR OPTIMALE OBERFLÄCHEN.

Pulverbeschichtung: gleichmäßige und dichte Beschichtung in allen Farbvariationen.

Für die Pulverbeschichtung von Werkstücken mit einem Stückgewicht von 0,1 bis zu 70 kg in allen möglichen Farben stehen an unseren vier Produktionsstandorten Automatikkabinen zur Verfügung oder die Beschichtung wird per Hand vorgenommen. Nach der Farbaufbringung wird diese in Brennkammern bei Objekttemperaturen zwischen 170 °C und 230 °C eingebrannt. Das garantiert eine gleichmäßige und gleichmäßig dichte Beschichtung.

Spritzlackierung: präzise Beschichtung kleiner Teile und Serien.

Kleinteile, Kleinserien, komplizierte Strukturen, aber auch große Flächen beschichten wir in unseren Handspritzkabinen gleichmäßig und sehr präzise.

Selbstverständlich bieten wir auch die Fertigung kundenspezifischer Abdeckungen an.

Ihr Beschichtungspartner

Beckers Group
Becker Industrielack GmbH

Becker Industrielack GmbH
Norfer Str. 3
41539 Dormagen
Deutschland

Telefon +49 (0) 2133 501-0
Telefax +49 (0) 2133 501-289
E-Mail: info-ge@beckers-group.com
www.beckers-group.com

Beckers

FOR OPTIMAL SURFACES.

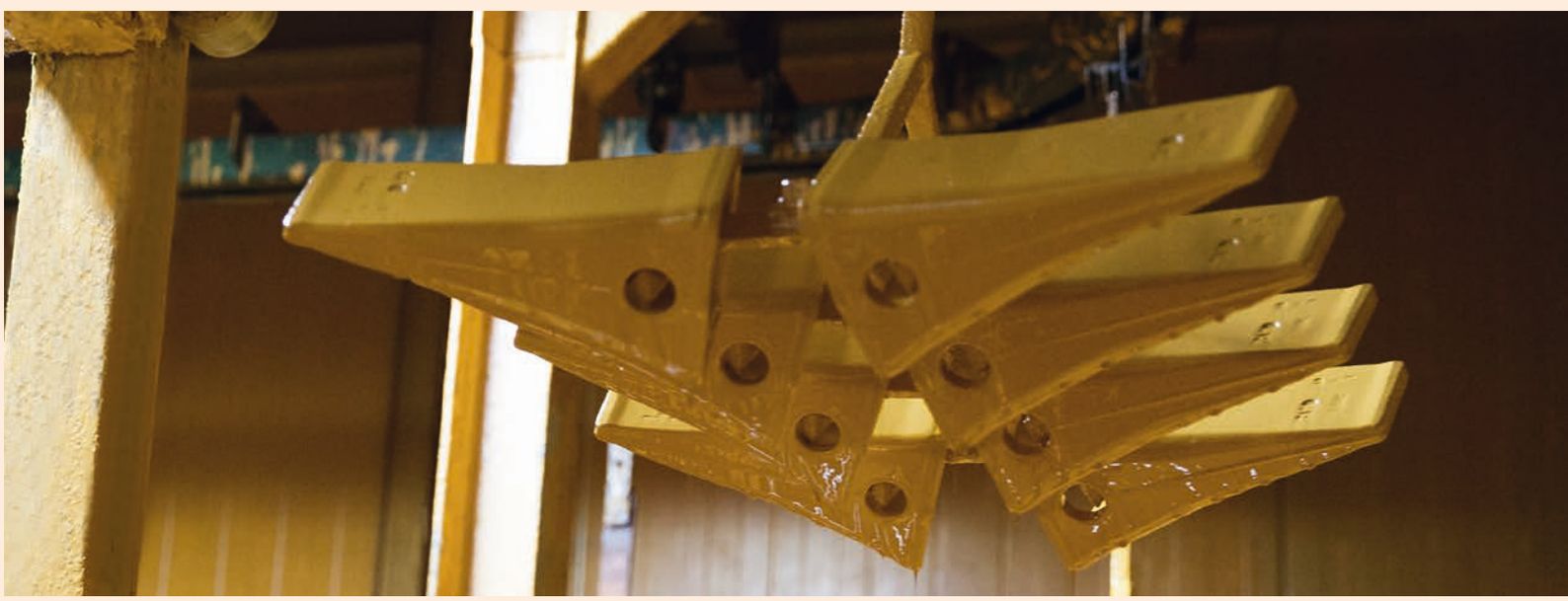
Powder coating – even and dense coating in all color variations.

For the powder coating of parts weighing 0.1 to 70 kg in every possible color, each of our four production locations offers automated booths, as well as manual coating. Following color application, the pieces are fired in a firing chamber at object temperatures between 170 °C and 230 °C. This guarantees even coverage and density.

Spray coating – precise coating of smaller parts and series.

In our manual spray booths, we coat small parts, small batches and complex structures but also large surfaces evenly and very precisely.

We offer the production of customized cover.



FOND|AG

WWW.FOND.AG | INVESTOR WERDEN UND DIE ZUKUNFT BESTIMMEN
INVEST.RETURN

I.CON GARCIA GmbH

FÜR KUNDENORIENTIERTEN SERVICE.

Werk 1
Isidro Con Garcia GmbH

Stahlstraße 6–8
42551 Velbert
Phone: 0049 2051 21077
Fax: 0049 2051 283499

Werk 2 Verwaltung

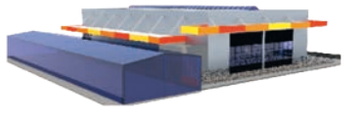
Stahlstraße 15
42551 Velbert
Phone: 0049 2051 283410
Fax: 0049 2051 283436

Werk 3

Isidro Con Garcia GmbH
Konrad-Zuse-Straße 10
42551 Velbert
Phone: 0049 2051 283460
Fax: 0049 2051 283499

Werk Steißlingen

Eichenstraße 16
78256 Steißlingen
Phone: 0049 7738 1661
Fax: 0049 7738 1761



www.congarcia.com

TÜVRheinland ZERTIFIZIERT
Management System ISO 9001:2008
www.tuv.com ID 0091004011

JS/DEUTSCHLAND • Concept: JS Media Tools A/S • 35035 • www.jsdeutschland.de