



KENT U UW BESPARINGSPOTENTIEEL?

Met een Quick Check verhogen wij samen uw effectiviteit



Bent u ontevreden over de kwaliteit van uw gelakte oppervlakken? Dan is dit het juiste moment om uw processen nader te bekijken.

Een gesprek met ons als verffabrikant ligt voor de hand, omdat er verschillende optimalisatiemogelijkheden zijn:

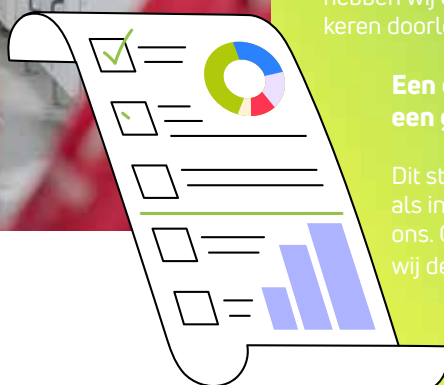
- Gebruik van andere lak is mogelijk
- Machines kunnen opnieuw worden geconfigureerd
- De installatie kan worden omgebouwd
- Een compleet nieuwe installatie kan het gewenste resultaat opleveren

We begeleiden de gehele optimalisatiefase vanaf het idee, via besprekingen met de fabrikanten van de installaties, tot en met de implementatie ervan, met inbegrip van alle bijbehorende tests.

Juist op het gebied van procesoptimalisatie is Hesse Lignal zeer deskundig. Met nieuwe klanten hebben wij dit onboarding-proces al honderden keren doorlopen.

Een dergelijke Quick Check is een goed omljnd projectplan.

Dit structurele verloop is nuttig voor u als industriële onderneming, maar ook voor ons. Op basis van gerichte vragen vinden wij de beste oplossingsmogelijkheden.



Hier een blik op de afzonderlijke fases van de Quick Check:



GEZAMENLIJK UITWERKEN VAN VEREISTEN EN SPECIFICATIES



In deze fase vindt een eerste gesprek plaats tussen u als industrieel bedrijf en de vertegenwoordiger van Hesse om uw doelen, wensen en uitdagingen in kaart te brengen. Hierbij worden ook de technische gegevens en kwaliteitsnormen vastgelegd van de producten die moeten worden gelakt. Hesse brengt de eerste ideeën voor mogelijke oplossingen ter sprake.

Voor het vastleggen van de vereisten zijn gedetailleerde checklists beschikbaar. Hier bijvoorbeeld een checklist op het gebied van normen. Deze lijsten worden aangepast aan de betreffende branche en de hier gedefinieerde vereisten zijn belangrijke input voor fase 3.



Kurzbezeichnung der Norm	Mögliche Ausprägungen	Mögliche Ausprägungen	Anforderung Gestaltung (Ja/Nein)
DIN EN 13329	Abriebfestigkeit, Stoßfestigkeit, Fleckenunempfindlichkeit	AC1 - AC6 (Abriebklassen)	[]
DIN EN 14342	Holzfußböden - Eigenschaften, Bewertung der Konformität	Klasse 1, 2, 3 (Nutzungsklassen)	[]
ISO 22196	Messung der antibakteriellen Aktivität auf Kunststoffoberflächen	Bewertung der antibakteriellen Aktivität	[]
DIN 68861-1	Möbeloberflächen - Teil 1: Bewertung der Beständigkeit gegen chemische Einwirkung	A, B, C (Beständigkeitsgrade)	[]
DIN EN 13501-1	Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten	A1, A2, B, C, D, E, F (Brandverhalten)	[]
DIN EN ISO 10582	Heterogene Polyvinylchlorid-Bodenbeläge - Spezifikationen und Prüfverfahren	Typ I, Typ II (Produkttypen)	[]
DIN EN ISO 9239-1	Reaktion zum Feuer von Bodenbelägen - Teil 1: Bestimmung der Brennbarkeit	Kritische Strahlungsfluss-Werte	[]
DIN EN ISO 105-B02	Farbechtheit gegen künstliches Licht - Xenonbogenlicht	Noten 1-8 (Farbechtheitsgrade)	[]

Fertigungsablauf (Anlagenplan)					
Fertigungsschritt bearbeiten		Anlagenplan	fertigungsbezogene Parameter/Hinweise		
Pos.	Fertigungsschritt		Länge m	Dauer min. Wert	Zeiteinheit
1	Schiff Automat		Pos. 101 Heesemann Quer/Länge/Länge/Länge P120/P120/P150/P150/P220	3,00 m	
2	Walzauftrag Glattwalze 30 Shore	x	Pos. 104 EasyPen - Walze verstell	0,80 m	
3	Trocknung Düsentrockner mit Infrarotstrahler		Pos. 105	20,00 m	
4	Schiff Automat Fadder		Pos. 106	2,00 m	
5	Walzauftrag Glattwalze 30 Shore	x	Pos. 107 EasyPen - Walze verstell	0,80 m	
6	Härtung UV-Modul Gs variable Leistung		Pos. 108 3x Gs	7,00 m	
7	Walzauftrag	x	Pos. 109 EasyPen - Walze verstell	0,80 m	
8	Walzauftrag Glattwalze 30 Shore	x	Pos. 109.1 EasyPen - Walze verstell	0,80 m	
9	Härtung UV-Modul Gs variable Leistung		Pos. 110 Gal/Gal/IG	2,00 m	
10	Schiff Automat Fadder		Pos. 110.1 RTU 2 rollierende "Arme" - erste läuft gegen und zweite mit - Beschleunigung jeweils abwechselnd mit P220/P400	2,00 m	
11	Schiff Automat		Pos. 111 Heesemann Quer/Länge/Länge P220/P400/P400	3,00 m	
12	Entstaubung			1,00 m	
13	Transport geräte		Pos. 112	1,00 m	
14	Walzauftrag Glattwalze 30 Shore	x	Pos. 113 EasyPen - Walze verstell	0,80 m	
15	Transport geräte		Pos. 114 Transport dient beim Gießen zur Beschleunigung und bei Produktion von Türen als normaler Transport	2,00 m	
16	Transport geräte		Pos. 115 Transport dient beim Gießen zur Beschleunigung und bei Produktion von Türen als normaler Transport	1,75 m	

In deze fase wordt de bestaande installatie van het industriële bedrijf in detail geanalyseerd om de technische omstandigheden en prestaties te controleren. Ook worden onder meer de onderdelen van de installatie, de droogtijden, de omgevingsomstandigheden en de veiligheidsvoorschriften gedocumenteerd. De Quick-Check wordt uitgevoerd door een monteur van Hesse.

Mogelijke verbeteringen kunnen direct worden waargenomen.

Alle processtappen worden digitaal vastgelegd, zodat ze beschikbaar zijn voor alle projectdeelnemers.

CONTROLE VAN DE REALISEERBAARHEID IN MEERDERE RICHTINGEN

In deze fase controleren we of aan uw industriële vereisten kan worden voldaan met de bestaande producten van Hesse of dat de producten of de installatie moeten worden aangepast. Hierbij maken we onderscheid tussen vier scenario's:

- a)** Aan de vereisten kan worden voldaan met de bestaande producten. In dit geval krijgt u informatie over passende producten
- b)** Aan de vereisten kan worden voldaan met aangepaste producten. In dit geval krijgt het Hesse laboratorium de taak om de producten volgens de eisen te ontwikkelen of aan te passen.
- c)** Aan de vereisten kan beter met een andere installatie en bestaande producten worden voldaan. In dit geval krijgt de afdeling installatieplanning van Hesse de opdracht om een ge-

schikte installatie te plannen of aan te bevelen. Indien nodig kan Hesse u in contact brengen met een fabrikant die de installatie kan leveren en installeren.

d) Aan de vereisten kan alleen worden voldaan met een andere installatie en aangepaste producten. In dit geval krijgen zowel het laboratorium als de afdeling installatieplanning van Hesse de opdracht om een oplossing op maat aan te dragen. Hesse kan u ook in contact brengen met een fabrikant die de installatie kan leveren en installeren.

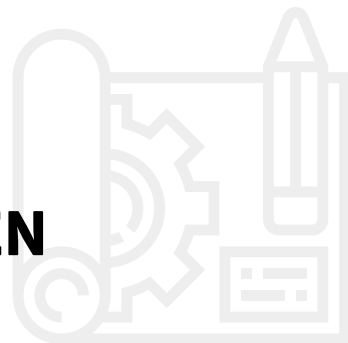
Een projectleider bij Hesse zorgt voor een interne en externe coördinatie van het complete proces. Dit omvat ook een transparante communicatie naar u. In deze stap verduidelijken we ook de economische randvoorwaarden (investeringsbereidheid, kosten per vierkante meter, oriënterend aanbod).

ONTWIKKELING VAN PRODUCTEN EN INSTALLATIEPLANNEN

In deze fase worden de producten en de installatie volgens uw eisen ontwikkeld en gepland. Hierbij worden de volgende stappen gezet:

- In het geval van productaanpassing formuleert het Hesse laboratorium recepten met de gewenste eigenschappen en kwaliteitskenmerken. De recepturen worden met behulp van monsters getest en geoptimaliseerd, tot ze aan de eisen voldoen.
- Als de installatie moet worden aangepast, dan plant de afdeling installatieplanning van Hesse een installatie die voldoet aan de technische en economische eisen. De installatie wordt op basis van tekeningen, berekeningen en simulaties ontworpen en geoptimaliseerd totdat ze aan de eisen voldoet. Onze experts begeleiden u tijdens gesprekken met fabrikanten van installaties.

In nauwe samenwerking met u bewaakt de Hesse projectleider de ontwikkeling van de producten en installatie.



ORIËNTATIE TESTS HESSE INTERN

In deze fase worden de ontwikkelde of aangepaste producten en de geplande of aanbevolen installatie getest in het Hesse Innovatiecentrum. Hierbij worden de volgende stappen gezet:

U brengt de producten persoonlijk aan op de betreffende substraten. Hierbij worden de betreffende parameters volgens de eisencatalogus gemeten en gedocumenteerd.

De oriëntatietests staan onder leiding van een Hesse projectleider, die ook verantwoordelijk is voor het analyseren van de resultaten en het opstellen van een testrapport.



DEMONSTRATIE VAN DE OPLOSSINGEN IN HET HESSE INNOVATIECENTRUM

In deze fase krijgt u een demonstratie van de geteste oplossingen in het Hesse Innovatiecentrum. Normaal verloopt dit als volgt:

- Na een welkomstwoord van het Hesse verkoopteam volgt een rondleiding door ons innovatiecentrum. U ziet technologieën van verschillende installaties en Hesse-producten in de praktijk, terwijl de mogelijke dienstverlening wordt besproken
- In het innovatiecentrum simuleren we de geplande installatie en het productieproces.
- U wordt dan uitgenodigd voor een open feedback-gesprek. Uw mening, vragen en suggesties zijn enorm belangrijk voor de volgende stappen.

Dit zijn bv.

- Contactopname installatiefabrikant,
- Productbestelling
- Planning voor levering/installatie van het systeem
- Inbedrijfstelling
- Training van de medewerkers
- Kwaliteitscontrole en
- nazorg

PROEFDRAAIEN OP UW INSTALLATIE

In deze fase worden de geleverde producten en de geleverde of aangepaste installatie op uw installatie getest. Hierbij worden de volgende stappen gezet:

- De producten worden door een verkoop-medewerker of logistiek partner van Hesse aan u overhandigd. Hierbij ontvangt u de leveringsdocumenten, de veiligheidsbladen, de technische gegevensbladen en de gebruiksaanwijzing.
- De installatie wordt door de fabrikant of een servicepartner aan u geleverd. Hierbij ontvangt u de montagehandleiding, de bedieningshandleiding, de onderhoudshandleiding en de garantievoorwaarden.
- De fabrikant van de installatie of een servicepartner zorgt ervoor dat deze in uw systeem wordt aangesloten, ingesteld en in bedrijf genomen. Hierbij ontvangt u uitleg over de functies, de instellingen, de veiligheidsvoorschriften en de probleemoplossing.
- Uw medewerkers krijgen instructies over de bediening, het onderhoud en de reiniging van de installatie van de fabrikant of van een servicepartner. Hierbij worden de handelingen, aanwijzingen, tips en trucs getoond.
- Een installatiemonteur of servicepartner van Hesse brengt de producten aan op uw installatie en zorgt voor de droging. Hierbij worden de optimale parameters vastgesteld en gedocumenteerd, zoals viscositeit, opbrenghoeveelheid, droogtijd, glansgraad, hardheid, hechting, bestandheid en kleur.

Bezeichnung des Fertigungsplans/Anlagenplans

Wichtige Bemerkungen
Vorschubgeschwindigkeit / Durchlaufzeit
Stapelbar/verpackbar

lasierende Einstellung
#NAME?
nach letzter UV Härtung

os	Fertigungsschritt/Produkt	Parameter/Hinweise	Auftragsmenge	Dauer
1	Transport gerade	offenes Transportband für manuelle Auflage		9,4 s
2	Auflage/Beschickung	Venjakob Baujahr 2020, Beschickung über Rollenbahn		9,4 s
3	Transport gerade	offenes Transportband		18,9 s
4	Schliff Automat	Weber KSF 1350, Bj. 2018 Q 100/L 120/ L 150/ Rundbürstenteller 180/ L 180		16 s
5	Transport gerade	offenes Transportband		9,4 s
6	Walzauftrag Glattwalze 40 Shore	Bürkle SLC 1300, Baujahr 2004		2,3 s
7	Transport gerade	offenes Transportband	10g/m²	5,7 s
8	Trocknung Düsentrockner (Rund/Schlitzdüse)	Venjakob, 5m Trockenkanal mit Schlitzdüsen, Baujahr 2020 5000m³/h max. 65°C. Bi 2020		17,1 s
9	Walzauftrag Glattwalze 40 Shore	Bürkle SLC 1300, Baujahr 2006		2,3 s
10	Härtung UV-Modul Ga 80 W/cm	Bürkle Baujahr 2004, 80 W/cm, (1/2 Last möglich)	10 - 15g/m²	5,7 s
11	Transport Winkelübergabe 180°	taktet 4 x 3,5 m, somit ca. 12m Transportbandstrecke		34,3 s
12	Transport gerade	offener Rollentransport		2,6 s
13	Walzauftrag Glattwalze 25 Shore	Venjakob - Walze der Fa. wo-tech GmbH, Beckum, Bi. 2020		2,3 s

Het proefdraaien wordt begeleid door een Hesse projectleider, die ook verantwoordelijk is voor de kwaliteitsbewaking en het opstellen van een testrapport.

Voor elke oppervlakopbouw wordt een gedetailleerd document (TdO) voor de beschrijving oppervlaktebehandeling opgesteld, waarin precies wordt gedocumenteerd hoe het systeem en de producten op elkaar inwerken.

Dit zorgt voor veiligheid in het productieproces en maakt foutloze communicatie tijdens de samenwerking mogelijk.



8

Fase

Productie

PRODUCTIESTART EN NORMALE WERKING

Na succesvolle tests en aanpassingen wordt de productie gestart. Hesse Lignal ondersteunt u ook tijdens de normale werking om een continue kwaliteit en efficiëntie te garanderen.



Nu heeft u een gedetailleerd inzicht gekregen in hoe we samen met u een ideaal onboarding-proces organiseren.

Kent u uw besparingspotentieel?

Ons doel is het verhogen van uw effectiviteit. Een Quick Check is hiervoor een goed begin.

Vertrouw op onze deskundigheid en onze ervaring!

Wij verheugen ons op uw contactaanvraag.



Hesse Lignal
inspiring you

www.hesse-lignal.com

Hesse GmbH & Co. KG

Warendorfer Straße 21

D-59075 Hamm

Telefoon: +49 2381 963-00

Telefax: +49 2381 963-849

info@hesse-lignal.de