



CZY ZNASZ SWÓJ POTENCJAŁ DO OSZCZĘDNOŚCI?

Pomagamy w zwiększeniu efektywności dzięki szybkiej kontroli



Jakość polakierowanej powierzchni pozostawia wiele do życzenia? W takim razie to odpowiedni moment na sprawdzenie procesów.

Warto skonsultować się z producentem lakierów, ponieważ istnieją różne możliwości optymalizacji:

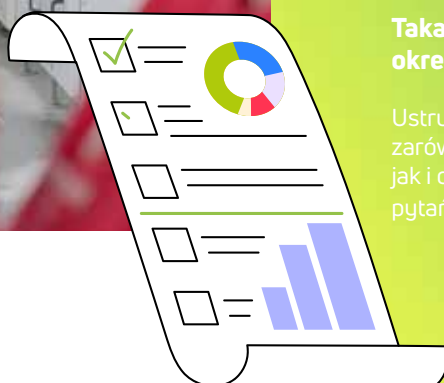
- Możliwość wymiany lakierów
- Możliwość zmiany konfiguracji maszyn
- Możliwość przebudowy instalacji
- Zupełnie nowa instalacja może zapewnić osiągnięcie zamierzonego celu

Towarzyszymy klientowi w całej fazie optymalizacji – od pomysłu przez rozmowy z producentami instalacji po realizację wraz ze wszystkimi powiązanymi testami.

Kompetencje Hesse Lignal leżą właśnie w optymalizacji procesów. Przeszliśmy już przez ten proces setki razy z nowymi klientami.

Taka szybka kontrola to określony plan projektowy.

Ustrukturyzowany proces jest pomocny zarówno dla firm z sektora przemysłowego, jak i dla nas. Na podstawie określonych pytań ustalimy najlepsze opcje rozwiązań.



Oto przegląd poszczególnych etapów szybkiej kontroli:



WSPÓLNE OPRACOWANIE WYMAGAŃ I SPECYFIKACJI



Na tym etapie odbywa się pierwsza rozmowa między klientem z sektora przemysłowego a przedstawicielem handlowym Hesse, aby poznać cele, życzenia i wyzwania klienta. Przy tej okazji zapisuje się również dane techniczne i standardy jakości produktów do powlekania. Przedstawiciel Hesse prezentuje wstępne pomysły na możliwe rozwiązania.

W celu zbadania wymagań korzysta się ze szczegółowych list kontrolnych. Tutaj na przykład znajduje się lista kontrolna dotycząca norm. Listy te są dostosowane do poszczególnych branż, a zdefiniowane tutaj wymagania stanowią ważny wkład dla etapu 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/ Länger Länge P120/ P120/ P150/ P150/ P220	3,00 m	
2	Walzauftrag Glatzwalze 30 Shore	x	Pos. 104 EasyPen - Walze verstellt	0,80 m	
3	Trocknung Düsentrockner mit Infrarotstrahler		Pos. 105	20,00 m	
4	Schiff Automat Fadder		Pos. 106	2,00 m	
5	Walzauftrag Glatzwalze 30 Shore	x	Pos. 107 EasyPen - Walze verstellt	0,80 m	
6	Härtung UV-Modul Gs variable Leistung		Pos. 108 3x Gs	2,00 m	
7	Walzauftrag	x	Pos. 109 EasyPen - Walze verstellt	0,80 m	
8	Walzauftrag Glatzwalze 30 Shore	x	Pos. 109.1 EasyPen - Walze verstellt	0,80 m	
9	Härtung UV-Modul Gs variable Leistung		Pos. 110 Gal/Gal 110	2,00 m	
10	Schiff Automat Fadder		Pos. 110.1 RTU 2 rollierende "Arme" - erste läuft gegen und zweite mit Beschickung jeweils abwechselnd mit P220/ P400	2,00 m	
11	Schiff Automat		Pos. 111 Heesemann Quer/ Länger Länge P220/ P400/ P400	3,00 m	
12	Entstaubung			1,00 m	
13	Transport geräte		Pos. 112	1,00 m	
14	Walzauftrag Glatzwalze 30 Shore	x	Pos. 113 EasyPen - Walze verstellt	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	

Na tym etapie istniejąca instalacja firmy z sektora przemysłowego jest szczegółowo analizowana w celu sprawdzenia warunków technicznych i wydajności. Dokumentowane są między innymi komponenty instalacji, czasy suszenia, warunki otoczenia i przepisy bezpieczeństwa. Szybką kontrolę przeprowadza technik firmy Hesse. Możliwe jest bezpośrednie zidentyfikowanie potencjalnych usprawnień.

Wszystkie etapy procesu są rejestrowane cyfrowo, dzięki czemu są dostępne dla wszystkich osób zaangażowanych w projekt.

KONTROLA WYKONALNOŚCI POD WIELOMA KĄTAMI

Na tym etapie sprawdza się, czy wymagania przemysłowe klienta można spełnić za pomocą istniejących produktów Hesse, czy też konieczne jest odpowiednie dostosowanie produktów lub instalacji. Rozróżnia się cztery scenariusze:

a) Wymagania można spełnić za pomocą istniejących produktów. W takim przypadku klient jest informowany o odpowiednich produktach

b) Wymagania można spełnić za pomocą odpowiednio dostosowanych produktów. W takim przypadku formułowane jest zadanie dla laboratorium Hesse polegające na opracowaniu lub zmodyfikowaniu produktów zgodnie z wymaganiami.

c) Wymagania można lepiej spełnić za pomocą alternatywnej instalacji i istniejących produktów. W takim przypadku składa się zamówienie w dziale planowania linii Hesse na zaplanowanie lub zarekomendowanie odpowiedniej

instalacji. W razie potrzeby firma Hesse może skontaktować klienta z producentem, który dostarczy i zmontuje instalację.

d) Wymagania można spełnić tylko za pomocą alternatywnych instalacji i odpowiednio dostosowanych produktów. W takim przypadku zarówno laboratorium Hesse, jak i dział planowania linii Hesse otrzymują zadanie opracowania rozwiązania dostosowanego do potrzeb klienta. Ponadto firma Hesse może skontaktować klienta z producentem, który dostarczy i zmontuje instalację.

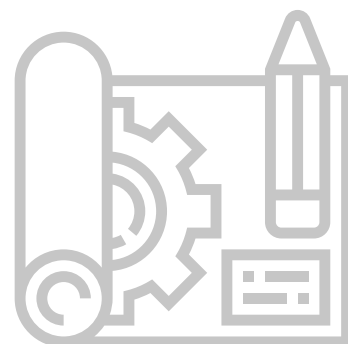
Kierownik projektu w firmie Hesse koordynuje wszystkie etapy procesu, które odbywają się zarówno wewnątrz, jak i na zewnątrz firmy. Obejmuje to również przejrzystą komunikację z klientem. Na tym etapie objaśnia się również ekonomiczne warunki ramowe (gotowość do zrealizowania inwestycji, koszty za metr kwadratowy, orientacyjna oferta).

OPRACOWANIE PRODUKTU I PLANU INSTALACJI

Na tym etapie opracowuje się i planuje produkty i instalację zgodnie z wymaganiami klienta. Obejmuje to następujące etapy:

- W przypadku dostosowania produktu laboratorium Hesse opracowuje receptury, które pozwalają osiągnąć żądane właściwości i cechy jakościowe. Receptury są testowane i optymalizowane przy użyciu wzorników do momentu, aż zaczną spełniać wymagania.
- W przypadku dostosowania instalacji dział planowania linii Hesse rozplanowuje instalację, która spełnia wymagania techniczne i ekonomiczne. Projektowanie i optymalizowanie instalacji odbywa się na podstawie rysunków, obliczeń i symulacji do momentu spełnienia wymagań. Nasi eksperci zapewnią wsparcie podczas rozmów z producentami instalacji.

Kierownik projektu Hesse nadzoruje proces opracowywania produktu i instalacji w ścisłej współpracy z klientem.



WEWNĘTRZNE TESTY ORIENTACYJNE HESSE

Na tym etapie opracowane lub dostosowane produkty oraz planowaną lub rekomendowaną instalację poddaje się testom w centrum innowacji Hesse. Obejmuje to następujące etapy:

Klient osobiście aplikuje produkty na powlekane substraty. Mierzy i dokumentuje się przy tym odpowiednie parametry zgodnie ze wszystkimi wymaganiami.

Testy orientacyjne są nadzorowane przez

kierownika projektu Hesse, który jest również odpowiedzialny za analizę wyników i sporządzenie raportu z testów.



PREZENTACJA ROZWIĄZAŃ W CENTRUM INNOWACJI HESSE

Na tym etapie przetestowane przez klienta rozwiązania są prezentowane w centrum innowacji Hesse. Prezentacja zwykle przebiega w następujący sposób:

- Po przywitaniu przez zespół sprzedaży Hesse klient jest oprowadzany po naszym centrum innowacji. Prezentowane są mu różne technologie i produkty Hesse w użyciu, a także omawiane są opcjonalne usługi.
- W centrum innowacji odtwarza się planowaną instalację i symuluje proces produkcyjny.
- Następnie zaprasza się klienta do otwartej dyskusji. Opinia, pytania i sugestie klienta są niezwykle ważne dla kolejnych etapów. Są to m.in.:
 - Nawiązanie kontaktu z producentem instalacji
 - Zamówienie produktu
 - Zaplanowanie dostawy / montażu instalacji
 - Pierwsze uruchomienie
 - Szkolenia pracowników
 - Kontrola jakości
 - Opieka posprzedażowa

TEST DZIAŁANIA NA INSTALACJI KLIENTA

Na tym etapie dostarczone produkty i dostarczona lub dostosowana instalacja są testowane na instalacji klienta. Obejmuje to następujące etapy:

- Dostawa produktów przez przedstawiciela handlowego Hesse lub partnera logistycznego Hesse. Przekazanie dokumentów dostawy, kart charakterystyki, kart danych technicznych i instrukcji użytkowania.
- Dostawa instalacji do klienta przez producenta instalacji lub partnera serwisowego. Przekazanie instrukcji montażu, instrukcji obsługi, instrukcji konserwacji oraz warunków gwarancji.
- Montaż, podłączenie, regulacja i uruchomienie instalacji na instalacji klienta przez producenta instalacji lub partnera serwisowego. Objasnienie funkcji, ustawień, środków ostrożności i sposobów usuwania usterek.
- Instruktaż dla pracowników klienta w zakresie obsługi, konserwacji i czyszczenia instalacji, przeprowadzany przez producenta instalacji lub partnera serwisowego. Przekazanie użytecznych informacji, wskázówek i porad.
- Nałożenie produktów na instalację klienta i osuszenie przez technika instalacji Hesse lub partnera serwisowego Hesse. Określenie i udokumentowanie optymalnych parametrów, takich jak lepkość, gramatura powłoki, czas schnięcia, połysk, twardość, przyczepność, odporność i barwa.

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	HW 6719-45810	Dosierwalze Gegenlauf	10g/m²	
8	Transport gerade	offenes Transportband		5,7 s
9	Trocknung Düsentrockner (Rund/Schlitzdüse)	Venjakob, 5m Trockenkanal mit Schlitzdüsen, Baujahr 2020 5000m³/h max. 65°C. Bi 2020		17,1 s
10	Walzauftrag Glattwalze 40 Shore	Bürkle SLC 1300, Baujahr 2006		2,3 s
11	UG 7541-0002	Dosierwalze Gegenlauf	10 - 15g/m²	
12	Härtung UV-Modul Ga 80 W/cm	Bürkle Baujahr. 2004, 80 W/cm, (1/2 Last möglich)		5,7 s
13	Transport Winkelübergabe 180°	taktet 4 x 3,5 m, somit ca. 12m		34,3 s
14	Transport gerade	Transportbandstrecke		2,6 s
15	Walzauftrag Glattwalze 25 Shore	offener Rollentransport		2,3 s
16		Venjakob - Walze der Fa. wo-tech GmbH, Beckum, Bi. 2020		

Test działania jest nadzorowany przez kierownika projektu Hesse, który jest również odpowiedzialny za kontrolę jakości i sporządzanie raportu z testów.

Dla każdej struktury powłoki tworzony jest szczegółowy dokument (technika obróbki powierzchni, TDO), który zawiera dokładny opis współdziałania instalacji i produktów.

Zapewnia to bezpieczeństwo w procesie produkcji i umożliwia bezbłędną komunikację podczas współpracy.



8

etap

Produkcja

ROZPOCZĘCIE PRODUKCJI I REGULARNA EKSPLOATACJA

Po udanych testach i wprowadzeniu odpowiednich zmian następuje rozpoczęcie produkcji. Hesse Lignal wspiera klienta również podczas regularnej eksploatacji w celu zapewnienia niezmiennej jakości i wydajności.



Teraz wiesz już, jak przebiega u nas proces wdrożenia.

Czy znasz swój potencjał do oszczędności?

Naszym celem jest zwiększenie efektywności klienta.
Szybka kontrola idealnie się tu sprawdzi.

Zaufaj naszej wiedzy i doświadczeniu!

Serdecznie zapraszamy do kontaktu.



Hesse Lignal
inspiring you

www.hesse-lignal.com

Hesse GmbH & Co. KG

Warendorfer Straße 21

D-59075 Hamm

Telefon: +49 2381 963-00

Faks: +49 2381 963-849

info@hesse-lignal.de