



Geschäftsreise effektiv
Business-Entwickler & Reise-Management - Qualität verbindet



**Das kostenlose
Online-Portal
für erfolgreiches
Reise-Management**

**Abläufe
optimieren**

**Kosten
senken**

**Qualität
sichern**



**persönlicher
Suchagent**

Jetzt kostenlos registrieren!

Newsletter

E-Mail-Adresse:

abonnieren

abbestellen

abmelden

registrieren

anmelden

passwort vergessen?

noch nicht registriert?

registrieren sie sich hier kostenlos

info

weiter informationen

trw

motorlexikon

jobs & events

oem partners

news & facts

datenbanken

neue modelle

produktionsforum kunststoff 2010

produktionsysteme in der kunststoffverarbeitung

mehr als 60 experten informierten sich beim „Produktionsforum Kunststoff 2010“ des Kunststoff-Netzwerk Franken e.V. über intelligenten Werkzeugbau, SMED sowie Shuttle Moulding.

der qualitäts- und kostendruck für kunststoffverarbeiter steigt ständig. auch kleine und mittelständische unternehmen stehen durch die internationalisierung der märkte im globalen wettbewerb. längst reichen hohe bauteilqualität und große verarbeitungspräzision nicht mehr aus, um hier bestehen zu können. effiziente produktionssysteme werden zum entscheidenden wettbewerbsfaktor.

das „Produktionsforum Kunststoff 2010“ präsentierte in zehn fachvorträgen praxisorientierte lösungsansätze zur optimierung der fertigungsanlagen. die veranstaltung fand bei stäubli connectors in bayreuth statt.

„Maschine, Werkzeug und Peripherie müssen so verbessert werden, dass Stillstandszeiten und Fehlproduktionen soweit wie möglich vermieden werden“, sagte Hans Rausch, Geschäftsführer des Kunststoff-Netzwerk Franken e.V.

die systematische erfassung und auswertung der betriebsdaten der laufenden produktion ist die kaum verzichtbare basis für jeden optimierungsansatz. diese botschaft vermittelte nadja weber, prozesstechnik kropf gmbh aus oberkotzau. nur wer seine aktuellen zahlen kenne, könne produktion und wirtschaftlichkeit gezielt steigern. dabei hänge die entscheidung für ein softwareprodukt von der integritätsfähigkeit in das bestehende produktionskonzept, von der zukunftsicherheit der software sowie vom grad der gewonnenen transparenz ab, so nadja weber.

Erfolgsfaktor Werkzeug

„Kein Produkt kann besser sein als die Form. Mit der Spritzgussform erreicht man die Qualität, nicht mit der Kontrolle“, so die Kernaussage von Johann Zehmeister, 3D-Technik Zehmeister GmbH, Roßtal-Neuses. Er erläuterte, welche Vorüberlegungen für die Konstruktion eines effizienten Werkzeuges angestellt werden müssen, und wie das Werkzeug mit relativ geringem Aufwand eine sichere Produktion gewährleisten kann.

Auch Andreas Kiehl von der H-O-T GmbH & Co. KG aus Nürnberg stellte das Werkzeug in den Fokus. Er zeigte, wie eine Formen-Beschichtung die Werkzeugreinigung vereinfacht, die Wartungsintervalle verlängert und die Standzeiten verringert. Einfache Kalkulationsbeispiele verdeutlichten die Wirkung unterschiedlicher Beschichtungen.

Mit Mirko Jurke von der ONI Temperiertechnik Rhytemper GmbH, Großröhrsdorf, referierte ein Experte für die Werkzeugtemperierung. Besonders bei komplexen Bauteilen mit unterschiedlichen Wandstärken oder anspruchsvollen Formen sei die Temperierung eine ständige Herausforderung, so Mirko Jurke. Eine gezielte Mehrkreistemperierung der Werkzeuge sorge bei solchen Bauteilen für eine gleichmäßige Kühlung, vermeide Verzüge und verbessere so die Qualität. Gleichzeitig reduziere sich die Zykluszeit. Die Produktionseffizienz steige mit der Mehrkreiskühlung also mehrdimensional.

Effizienzsteigerung mit SMED

SMED beleuchtete Toni Lohner von der Valeo Klimasysteme GmbH, Bad Rodach, aus der Praxis. Er berichtete über die Erfahrungen bei der Anwendung und Umsetzung des SMED-Konzeptes im eigenen Hause. Bei Valeo sei es gelungen, die Werkzeugwechselzeiten mit SMED in den einstelligen Minutenbereich hinein zu verkürzen. Durch diese Senkung der Rüstzeiten und die damit verbundene Reduzierung der Durchlaufzeiten sei ein immenses Einsparpotenzial erschlossen worden. Zusätzlich hat die höhere Flexibilität eine Senkung der Lagerbestände und der einhergehenden Finanzierungskosten möglich gemacht.

Dieser Doppelnutzen hätte entscheidend zur Standorticherung beigetragen, so Toni Lohner. Nicht zuletzt dank seiner SMED-Erfahrungen habe Bad Rodach im Valeo-Konzern heute den Status eines Entwicklungszentrums für den Bereich Kunststoff erlangt.

Kühlungs- und Schnittstellenkonzepte

Den entscheidenden Einfluss von aufbereitetem Kühlwasser auf Produktionssicherheit und Produktionsqualität demonstrierte Dr. Wolfgang Hasse von der Reinsner AG, Holzwickede. Er zeigte die Gefahrenpotentiale von Kühlwasser-Verunreinigungen, stellte praktische Lösungskonzepte vor. Insbesondere der Einsatz von Aluminium in Werkzeugen, die kontaminäre Kühlung sowie eine falsche Werkzeugmontage und -lagerung stellten die Unternehmen vor sehr anspruchsvolle Herausforderungen im Bereich Kühlwasser-Verunreinigung, so Dr. Hasse.

Praxiserfahrung in Reinraum und komplexer Montage

„Spritzgießen und Reinraum sind kein Widerspruch“, so die These von Arthur Schwab, M.A.I. GmbH & Co. KG, Kups. „Es gibt inzwischen sehr kostengünstige Möglichkeiten, Reinraumanwendungen auch auf kleinstem Raum und im Rahmen normaler Produktionshallen zu realisieren.“ In seinem Vortrag ging Arthur Schwab auf die Anforderungen ein, die bei den Automationskomponenten zu beachten sind, und beleuchtete die Strukturierung entsprechender Reinraumfertigungszellen.

Erfahrungsaustausch mit Netzwerkfaktor

Einen Blick in die Zukunft wagte zum Abschluss Michael Schmidt von der Zahoransky Formenbau GmbH, Freiburg. Das Shuttle Moulding System, bei dem Kühlung und Entformung der Teile von der Spritzgussmaschine weg verlagert werden, bedeutet einen Paradigmenwechsel im Spritzguss. Denn die effiziente Wertschöpfungszeit der Spritzgussmaschine wird so vervielfacht.

„Ziel unserer Veranstaltungen ist, unseren Mitgliedern immer neue Impulse für Ihre Unternehmen und für Ihre tägliche Arbeit zu geben. Wir möchten wechselseitig ins Gespräch bringen“, so Hans Rausch vom Kunststoff-Netzwerk Franken e.V.

News & Facts | OEM Partners | Databases | Neue Modelle | Jobs & Events | Motorlexikon | My Site

OEMs | Zulieferer | Mixed | Management | Fahrzeugtechnik | Produktion | Entwicklung | Daten-Management / IT | Werkstoffe

Sitemap | Home | News & Facts | Produktion

09.06.2010 | Autor: Bernd Otterbach

Versenden | Drucken | Als PDF | Abspeichern

„PRODUKTIONSFORUM KUNSTSTOFF 2010“

Produktionssysteme in der Kunststoffverarbeitung

Mehr als 60 Experten informierten sich beim „Produktionsforum Kunststoff 2010“ des Kunststoff-Netzwerk Franken e.V. über intelligenten Werkzeugbau, SMED sowie Shuttle Moulding.



Der Qualitäts- und Kostendruck für Kunststoffverarbeiter steigt ständig. Auch kleine und mittelständische Unternehmen stehen durch die Internationalisierung der Märkte im globalen Wettbewerb. Längst reichen hohe Bauteilqualität und große Verarbeitungspräzision nicht mehr aus, um hier bestehen zu können. Effiziente Produktionssysteme werden zum entscheidenden Wettbewerbsfaktor.

Das „Produktionsforum Kunststoff 2010“ präsentierte in zehn Fachvorträgen praxisorientierte Lösungsansätze zur Optimierung der Fertigungsanlagen. Die Veranstaltung fand bei Stäubli Connectors in Bayreuth statt.

„Maschine, Werkzeug und Peripherie müssen so verbessert werden, dass Stillstandszeiten und Fehlproduktionen soweit wie möglich vermieden werden“, sagte Hans Rausch, Geschäftsführer des Kunststoff-Netzwerk Franken e.V.

Die systematische Erfassung und Auswertung der Betriebsdaten der laufenden Produktion ist die kaum verzichtbare Basis für jeden Optimierungsansatz. Diese Botschaft vermittelte Nadja Weber, Prozesstechnik Kropf GmbH aus Oberkotzau. Nur wer seine aktuellen Zahlen kenne, könne Produktion und Wirtschaftlichkeit gezielt steigern. Dabei hänge die Entscheidung für ein Softwareprodukt von der Integrationsfähigkeit in das bestehende Produktionskonzept, von der Zukunftssicherheit der Software sowie vom Grad der gewonnenen Transparenz ab, so Nadja Weber.

Erfolgsfaktor Werkzeug

„Kein Produkt kann besser sein als die Form. Mit der Spritzgussform erreicht man die Qualität, nicht mit der Kontrolle“, so die Kernaussage von Johann Zehmeister, 3D-Technik Zehmeister GmbH, Roßtal-Neuses. Er erläuterte, welche Vorüberlegungen für die Konstruktion eines effizienten Werkzeuges angestellt werden müssen, und wie das Werkzeug mit relativ geringem Aufwand eine sichere Produktion gewährleisten kann.

Auch Andreas Kiehl von der H-O-T GmbH & Co. KG aus Nürnberg stellte das Werkzeug in den Fokus. Er zeigte, wie eine Formen-Beschichtung die Werkzeugreinigung vereinfacht, die Wartungsintervalle verlängert und die Standzeiten verringert. Einfache Kalkulationsbeispiele verdeutlichten die Wirkung unterschiedlicher Beschichtungen.

Mit Mirko Jurke von der ONI Temperiertechnik Rhytemper GmbH, Großröhrsdorf, referierte ein Experte für die Werkzeugtemperierung. Besonders bei komplexen Bauteilen mit unterschiedlichen Wandstärken oder anspruchsvollen Formen sei die Temperierung eine ständige Herausforderung, so Mirko Jurke. Eine gezielte Mehrkreistemperierung der Werkzeuge sorge bei solchen Bauteilen für eine gleichmäßige Kühlung, vermeide Verzüge und verbessere so die Qualität. Gleichzeitig reduziere sich die Zykluszeit. Die Produktionseffizienz steige mit der Mehrkreiskühlung also mehrdimensional.

Effizienzsteigerung mit SMED

SMED beleuchtete Toni Lohner von der Valeo Klimasysteme GmbH, Bad Rodach, aus der Praxis. Er berichtete über die Erfahrungen bei der Anwendung und Umsetzung des SMED-Konzeptes im eigenen Hause. Bei Valeo sei es gelungen, die Werkzeugwechselzeiten mit SMED in den einstelligen Minutenbereich hinein zu verkürzen. Durch diese Senkung der Rüstzeiten und die damit verbundene Reduzierung der Durchlaufzeiten sei ein immenses Einsparpotenzial erschlossen worden. Zusätzlich hat die höhere Flexibilität eine Senkung der Lagerbestände und der einhergehenden Finanzierungskosten möglich gemacht.

Dieser Doppelnutzen hätte entscheidend zur Standorticherung beigetragen, so Toni Lohner. Nicht zuletzt dank seiner SMED-Erfahrungen habe Bad Rodach im Valeo-Konzern heute den Status eines Entwicklungszentrums für den Bereich Kunststoff erlangt.

Kühlungs- und Schnittstellenkonzepte

Den entscheidenden Einfluss von aufbereitetem Kühlwasser auf Produktionssicherheit und Produktionsqualität demonstrierte Dr. Wolfgang Hasse von der Reinsner AG, Holzwickede. Er zeigte die Gefahrenpotentiale von Kühlwasser-Verunreinigungen, stellte praktische Lösungskonzepte vor. Insbesondere der Einsatz von Aluminium in Werkzeugen, die kontaminäre Kühlung sowie eine falsche Werkzeugmontage und -lagerung stellten die Unternehmen vor sehr anspruchsvolle Herausforderungen im Bereich Kühlwasser-Verunreinigung, so Dr. Hasse.

Praxiserfahrung in Reinraum und komplexer Montage

„Spritzgießen und Reinraum sind kein Widerspruch“, so die These von Arthur Schwab, M.A.I. GmbH & Co. KG, Kups. „Es gibt inzwischen sehr kostengünstige Möglichkeiten, Reinraumanwendungen auch auf kleinstem Raum und im Rahmen normaler Produktionshallen zu realisieren.“ In seinem Vortrag ging Arthur Schwab auf die Anforderungen ein, die bei den Automationskomponenten zu beachten sind, und beleuchtete die Strukturierung entsprechender Reinraumfertigungszellen.

Erfahrungsaustausch mit Netzwerkfaktor

Einen Blick in die Zukunft wagte zum Abschluss Michael Schmidt von der Zahoransky Formenbau GmbH, Freiburg. Das Shuttle Moulding System, bei dem Kühlung und Entformung der Teile von der Spritzgussmaschine weg verlagert werden, bedeutet einen Paradigmenwechsel im Spritzguss. Denn die effiziente Wertschöpfungszeit der Spritzgussmaschine wird so vervielfacht.

„Ziel unserer Veranstaltungen ist, unseren Mitgliedern immer neue Impulse für Ihre Unternehmen und für Ihre tägliche Arbeit zu geben. Wir möchten wechselseitig ins Gespräch bringen“, so Hans Rausch vom Kunststoff-Netzwerk Franken e.V.