

Große Toleranz gegenüber Marktveränderungen

Bahnmessscanner, automatische Profilkontrolle bieten Prozessverbesserung, sichern die Qualität



Abb. 1: Rowland Technologies Inc.

Was macht ein Unternehmen, wenn sich die Marktanforderungen weiterentwickeln? Es findet einen Weg, mit dieser Entwicklung so schnell wie möglich Schritt zu halten.

Im Falle von Rowland Technologies, Inc. einem Hersteller von hochwertigen Kunststofffolien und -bahnen, veranlasste die steigende Marktnachfrage nach dünneren Folien mit engeren Toleranzen das Unternehmen zur Suche nach einem Online-Bahnmesssystem, das die Qualität sicherstellen und das Profil in Maschinenquerrichtung (CD) besser kontrollieren konnte. Rowlands Führungskräfte fanden bei Mahlo America – einem seit 1968 in South Carolina ansässigen Unternehmen in deutschem Besitz – genau das, was sie brauchten.

Rowland war auf den globalen Märkten wettbewerbsfähig geblieben, indem es technische spezialisierte Folien und Bahnen extrudierte, die in der grafischen Industrie und im Druckgewerbe, für Menütafeln und andere Beschilderungen im Einzelhandel, für medizinische Anwendungen und für photovoltaische Zellen für Solarstromanwendungen verwendet werden. Nach der Prüfung von Mess- und Überwachungsgeräten verschiedener Zulieferer hatte das Ingenieur- und Fertigungsprozess-Team von Rowland einige Bedenken bezüglich Mahlo. Mit 1.100 Installationen in ganz Nordamerika war Mahlo hier vor allem für die Messung von Textilien bekannt. Mit ihrem raschen Wachstum in den Kunststoff- und Verarbeitungsmärkten in den letzten 10 Jahren und dem großen Lob der bestehenden Kunden hatte Mahlo jedoch die Glaubwürdigkeit erlangt, die Rowland brauchte, um mit einem Angebot voranzukommen.

Darüber hinaus fanden die Ingenieure von Rowland viel Bewunderung für Mahlo. Besonders gefiel ihnen seine 67-jährige Geschichte als Familienunternehmen. „In den letzten Jahren schien es, als würden einige Messgerätehersteller den Besitzer so schnell wie die Socken wechseln“, bemerkte ein Geschäftsführer. Mahlo hatte sich jahrzehntelang bewährt und war einem Modell gefolgt, das die Geschäftswerte von Rowland widerspiegelte.

Das 1945 von Dr. Heinz Mahlo, einem Ingenieur mit Erfinder- und Unternehmergeist, gegründete Unternehmen befindet sich noch immer im Privatbesitz der Familie Mahlo und setzt die Tradition von Qualitätsprodukten fort, die mit anspruchsvoller deutscher Ingenieurs- und Handwerkskunst hergestellt werden. Die Entscheidungsträger bei Rowland konnten nicht umhin, sich in diesem fortschrittlichen mittelständischen Familienunternehmen mit seinen technisch zukunftsweisenden Produkten wiederzufinden.

Wie Mahlo war auch Rowland Technologies voller Macher, die an ihr Unternehmen und dessen Engagement für die Erreichung höchster Qualitäts- und Leistungsstandards glaubten. Rowland wurde 1992 gegründet und verlagerte 1998 die Produktion in die jetzige größere Anlage, wobei der Großteil der ursprünglichen Belegschaft noch immer beschäftigt ist. Auch heute noch ist ein hoher Prozentsatz dieser Langzeitbeschäftigten in diesem Werk in Wallingford, Connecticut, beschäftigt und genießt das Gefühl der Sicherheit und der erweiterten Familie, das das Unternehmen mit Wettbewerbsvorteilen, Sommergrillpartys und traditionellen Feiertagsgrüßen als Anerkennung ausdrückt. Für Rowlands Führungskräfte ging es bei der Suche nach einem Ausrüster nicht nur darum, ein Spitzenprodukt zu finden, das mehr Qualität und Konsistenz gewährleistet. Die Kulturen der beiden Unternehmen passten einfach zueinander.

Kurzer Aufbau, lange Lebensdauer



Abb. 2: Bahnmessung mit Qualiscan QMS-12

Letztendlich entschied sich Rowland Technologies für Mahlo's kompakten O-Frame-Scanner WebPro-XS und den DFI-Beta-Sensor mit automatischer Profilkontrolle APC Pro. Viele Faktoren flossen in die Kaufentscheidung ein, angefangen bei der robusten Beschaffenheit des Mahlo-Rahmens und der Gesamtkonstruktion. „Wir erwarten, dass dieses System viel länger halten wird als das, das es ersetzt hat“, sagt der Produktionsleiter.

„Ihr Scanner ist nicht nur für eine längere produktive Lebensdauer ausgelegt“, sagt Rowlands Prozesskoordinator, „sondern die meisten Komponenten – vom Motor bis zur Leiterplatte – sind auch nicht kundenspezifisch oder proprietär. Wenn wir wollten, könnten wir Standardersatzteile direkt vor Ort kaufen. Mahlo gibt uns sogar die Teilenummern der Hersteller!“

Die neue Ausrüstung konnte auch schnell einsatzbereit sein. Das alte System wurde am Freitagnachmittag entfernt und das neue am Samstag installiert. „Es ist erstaunlich, wie sehr ein Installationsplan durch einen halben Zentimeter Unterschied zwischen den Zeichnungen und der tatsächlichen Maschine ruiniert werden kann“, sagt ein Mitglied des Installationsteams. „Aber das Mahlo-System passte genauso, wie ihre Zeichnungen zeigten, also waren wir bereit, am Sonntag einzuschalten und zu testen.“ Am Montag lief die Produktion wieder auf der Anlage.

Unmittelbar messbare Ergebnisse



Abb. 3: Die Ergebnisse werden sofort angezeigt

Mit Rowlands altem Gamma-Messgerät und Profilkontrollsystem betrug die Gewichtsabweichung von Rolle zu Rolle bei jeder Rolle von 455 kg typischerweise +/-11,3 kg. Mit dem neuen Mahlo DFI-Beta-Messgerät und der automatischen Profilregelung beträgt diese Abweichung höchstens +/-2,3 kg. Außerdem erreicht das neue Messgerät bei einem Produktwechsel auf der Linie viel schneller die erforderlichen Toleranzparameter, was den Bedienern mehr Freiheit bei der Überwachung und Einstellung anderer kritischer Eigenschaften, die der Kunde möglicherweise benötigt, gibt. Das Endergebnis des neuen Mahlo-Systems ist eine durchgehend höhere Folienqualität, eine größere Zuverlässigkeit und eine deutliche Reduzierung des Materialausschusses.

Kostenlose rund um die Uhr Unterstützung war ein unerwarteter Bonus



Abb. 4: Mahlo's Eric Reber (rechts) gibt Anweisungen.

In jeder Branche sind die Produktionsmaschinen nur so gut wie das Unternehmen, das sie unterstützt, insbesondere wenn Herausforderungen auftreten. Die Leute, die direkt in der Produktion von Rowland arbeiten, sagen, dass Mahlo's Engagement für den Service unübertroffen ist.

Mahlo bewies an einem Samstag seinen technischen „Eifer“, als einige Einstellungen der Maschine versehentlich verloren gingen. Nachdem der Techniker von Rowland über die Internet-Hotline mit Mahlo Kontakt aufgenommen hatte, identifizierte das Kundensupport-Team das Problem und löste es in weniger als zwei Stunden. Obwohl Rowland Technologies fast 1.300 km vom Hauptsitz von Mahlo America in Spartanburg, S.C., entfernt ist, waren keine Reise- oder Dienstleistungsgebühren erforderlich.

„Unsere Maschinen sind so gebaut, dass sie sehr lange laufen“, sagt Eric Reber, Technical Sales Manager von Mahlo America. „Wir sind nicht daran interessiert, große Gewinne aus Ersatzteilen oder Serviceeinsätzen zu erzielen. Unser kostenloser technischer 24/7-Online-Support ist der Schlüssel, um die Produktion der Anlagen und die Zufriedenheit unserer Kunden langfristig zu sichern.“

Hersteller wie Rowland Technologies profitieren auch von der kurzen Lernkurve des Windows-basierten Mahlo-Systems. „Sobald der Bediener die Symbole erkennt, die für gemeinsame Funktionen verwendet werden, kommt der Rest von selbst“, sagt Rowlands Prozesskoordinator. Außerdem sind Rahmen und Schaltschränke so konstruiert, dass alle Bereiche für die regelmäßige Wartung leicht zu erreichen und die Aufgaben einfach durchzuführen sind.

Leistung ist schließlich das, was für die Mannschaft von Rowland zählt. „Im Grunde tut das Mahlo-System genau das, was sie versprochen haben“, sagte ein Mitglied. „Diese Art von Integrität ist heutzutage schwer zu finden.“

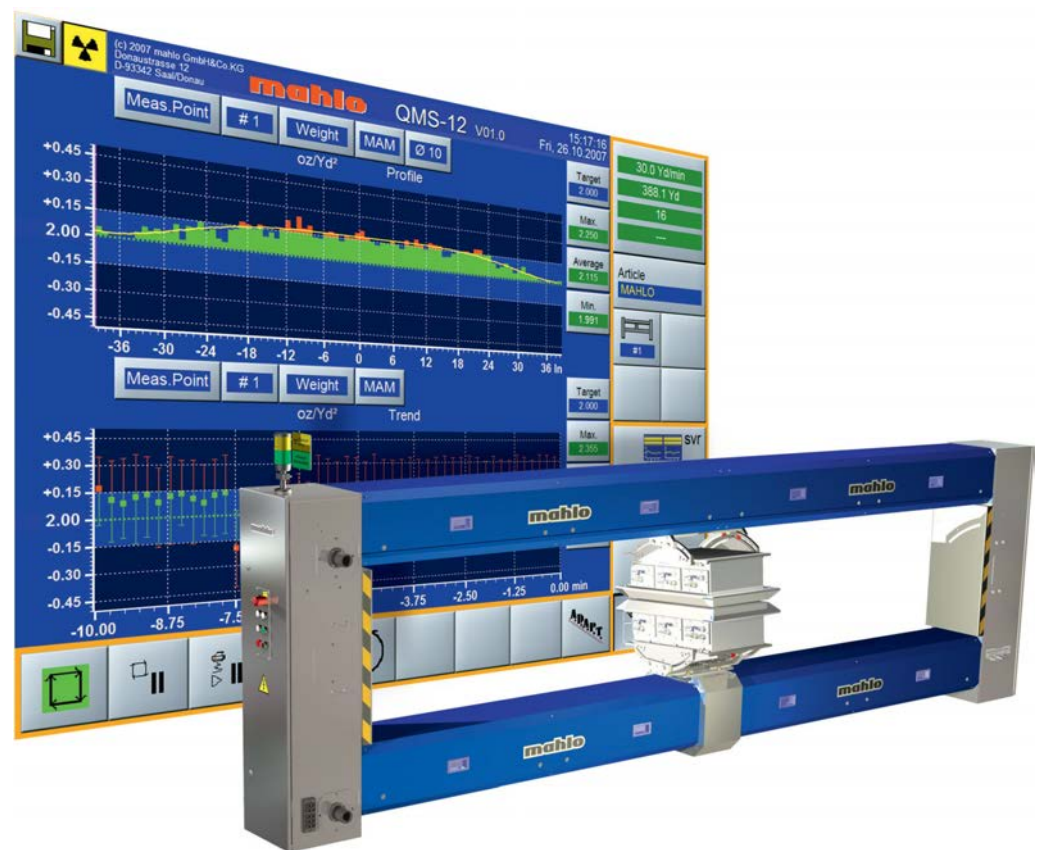


Abb. 5: Qualiscan QMS-12 Titel