

Text 12921
Susanne Haase
26.1.09

@UEZ: BMMS

@H: Optimierung der Qualität am Querschnitt

Von Martin Streissl, Product Manager Paper Division

@VO: Die IKS Klingelberg Gruppe konzentriert sich schon seit langem am Standort BMMS (Böhler Miller Messer und Sägen GmbH) in Waidhofen, Österreich, in besonderem Maße auf das Thema „Querschnitt“. Denn wenn man über Optimierung von Prozessen sprechen will, so muss man die Einflussfaktoren und deren Auswirkung kennen und analysieren.

@GE: In ständigem Erfahrungsaustausch mit den technischen Verkäufern aller Standorte des Unternehmens haben Ingenieure aus dem Bereich Maschinenbau und Metallurgie vor einiger Zeit eine Orientierungshilfe in Form eines „Ishigawa“-Diagramms geschaffen (Fig. 1). Dieses Diagramm zeigt die Einflussfaktoren in direkter Auswirkung auf den Prozessablauf. Wobei jeder Prozess-Optimierung grundsätzlich die Erkenntnis vorausgehen sollte, dass Anwender damit einhergehend eine gewisse Effizienzsteigerung erreichen möchten. Denn nur dann wird einem Service-Leiter zufolge die Grundvoraussetzung für eine echte Optimierung geschaffen: „Nur mit einem genauen Monitoring und mit der Bereitschaft des Kunden, uns bei dem Test zu unterstützen, ist der Test überhaupt sinnvoll.“

Zu den identifizierten Einflussfaktoren, bzw. Rahmenbedingungen gehören unter anderem vibrations- und spielfreie Messertrommeln und Antriebe, eine störungsfreie und optimal eingestellte Vorziehwalze und Fangpartie sowie ein optimaler Nachschleifservice unter Einhaltung der erforderlichen Toleranzen zwecks Sicherung von reproduzierbaren Ergebnissen. Es ist unerlässlich, die Messbarkeit dieser Einflussfaktoren zu gewährleisten und zu untersuchen, wie sich Veränderungen darauf auswirken. Dies bedeutet, in hohem Maße optimale Rahmenbedingungen zu schaffen und verlässliche Aufzeichnungen zu führen, die eine objektive Beurteilung der Veränderungen ermöglichen.

Erst wenn dieses erfolgt ist, kann man beginnen, den Einfluss der Produkte zu betrachten und zu bewerten. Dazu zählen Papierqualität (gravierende Veränderungen, z.B. immer mehr abrasive Füllstoffe, führen unweigerlich zu veränderten Schnittergebnissen), Anzahl der Lagen oder Messerqualität. Insbesondere im Bereich der Messerqualität gibt es oft beachtliches Optimierungspotential.

Deshalb hat die IKS Klingelberg Gruppe im Hause BMMS innovative Möglichkeiten entwickelt und beispielsweise die Verfügbarkeit besonderer Werkstoffe in enger Kooperation mit Stahllieferanten erhöht. Außerdem kommt eine verzugs- und spannungsreduzierte Härtetechnik zum Einsatz, was zu weniger Richtaufwand und optimaler Planparallelität führt. Auch die hochfeine Oberflächenpolierung (Staubreduktion und verbesserte Laufzeit) sowie ein besonderes Schneiden-Abziehverfahren (gebrauchsfertige Messer, reduzierte Einlaufzeiten und hochfeine Schneiden), gehören in diesen Themenkomplex.

Denn das Zusammenwirken vieler Faktoren ist ausschlaggebend für die Qualität am Querschnitt. Während einfache Probleme oft rasch erkannt und beseitigt werden können, setzen Optimierungen intensive Untersuchungen von Maschine, Service und Schneidgut

voraus. Dies erfordert eine reibungslos funktionierende Prozesskette im Zusammenspiel zwischen Ausrüstung, Instandhaltung und Messerhersteller, um schließlich mit der richtigen Messerpaarung die technische Optimierung zu erreichen, die Voraussetzung für die Wirtschaftlichkeit des Betriebes und die Kundenzufriedenheit ist.