

Produktion in Bewegung : "das Projekt FloW bei Fleissner"

Autor(en): **Zenker, Dieter**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa**

Band (Jahr): **116 (2009)**

Heft 5

PDF erstellt am: **13.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-678896>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Produktion in Bewegung: «Das Projekt FloW bei Fleissner»

Dr. Dieter Zenker, Fleissner GmbH, Egelsbach, D

Die Fleissner GmbH ist ein Maschinen- und Anlagenbauer mit Sitz in Egelsbach bei Frankfurt/Main und beschäftigt heute rund 300 Mitarbeitende. Entwickelt, hergestellt und vertrieben werden Maschinen und Anlagen zur Herstellung von Vliesstoffen sowie von Chemiefasern aus Thermoplasten, wie Polyester oder Polypropylen, und Kohlenstofffasern.

Seit Anfang 2007 gehört die Fleissner GmbH zur weltweit agierenden Trützschler Gruppe mit Stammsitz in Mönchengladbach und bildet gemeinsam mit der Erko Trützschler GmbH in Dülmen die Trützschler Nonwovens Gruppe.

Fertigung

Die bei Fleissner produzierten Maschinen und Anlagen sind geprägt durch projektbezogene Einzelanfertigungen: Systemlösungen mit hoher kundenspezifischer Anpassung sowie Sondermaschinen für spezielle Applikationen. Warenbahnbreiten von bis zu 7 Metern in der Vliesstoffherstellung und hohe Produktionsgeschwindigkeiten bestimmen dabei die zugehörigen Maschinendimensionen. Die von Fleissner gelieferten Linien sind nicht selten zwischen 50 und 100 m lang.

Die Produktion bei Fleissner arbeitet nach dem Prinzip Make to Order. Folgerichtig verfügt Fleissner über universelle Fertigungsmittel, hochqualifiziertes Personal und ein hohes

Mass an Flexibilität im Zeit- und Kapazitätsmanagement.

Nach Abschluss eines Konzentrationsprozesses im Laufe der letzten zwei Jahre liegen die Schwerpunkte der Fertigung heute auf der Herstellung von Wellen, Walzen, kubischen Bauteilen sowie Blechbauteilen in vergleichsweise grossen Dimensionen. In diesem Feld bietet Fleissner auch die Teilebearbeitung als Dienstleistung an. Der weitere Bedarf wird innerhalb der Trützschlergruppe sowie durch externe Lieferanten gedeckt.

Die typischen Herausforderungen von heute sind – auch für komplexe Maschinen und Anlagen – neben einer stets zu verbessernden Kosteneffizienz immer kürzer werdendere Lieferzeiten und die Beherrschung der teils ausgeprägt zyklischen Nachfrage.

Um diesen Anforderungen noch besser gerecht zu werden, ist mit Beginn des Jahres das Projekt FloW ins Leben gerufen worden: FloW steht für das Fliesen von Materialströmen

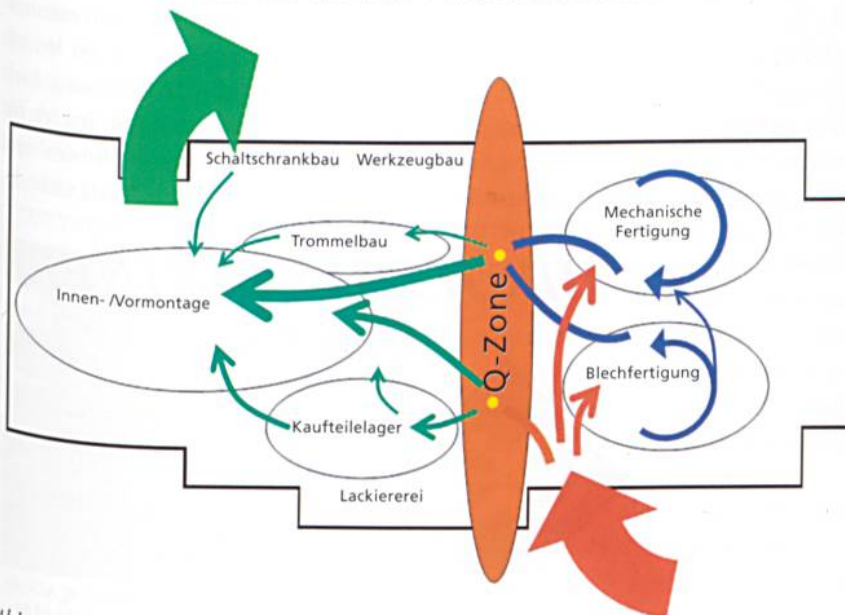


Abb. 1: Der stilisierte Materialfluss durch die Produktionshalle der Fleissner GmbH. Zentral: Die Q-Zone, durch die alles Material aus der eigenen Teilefertigung und von Lieferanten fließt.



durch die Fleissner-Produktion. Das Akronym setzt sich zusammen aus «Fleissner optimiert Warenfluss» und versinnbildlicht zudem die Beweglichkeit, die ein Unternehmen heute stets aufweisen muss, um schnell und flexibel auf Veränderungen reagieren zu können (Abb. 1).

Transparenz im Warenfluss

Basierend auf den Grundideen des Wertstromdesigns sowie des Supply-Chain-Managements wird ein Warenfluss erzeugt, der die höchstmögliche Transparenz zum Prinzip erhebt. Jede Bearbeitungsinself erhält dazu eindeutig zugewiesene Bereitstellungsflächen für den Arbeitsvorrat sowie für bearbeitete Bauteile zum Weitertransport. Über den Arbeitsvorrat ist für die Bearbeitungsinself der aktuelle Workload ersichtlich, zudem kann diese die sinnvollste Abarbeitungsfolge selbstständig festlegen.

Ein auf einer Fläche für den Weitertransport abgestelltes Bauteil wird seiner nächsten Bereitstellungsfläche, bspw. ein weiterer Arbeitsgang einer nachfolgenden Bearbeitungsinself, eine externe Veredelung, der Qualitätskontrolle, der Montage oder dem Versand, zugeführt. Alleine die Belegung dieser Flächen dient dem werksinternen Transportservice bereits als Routenplanung.

Die zeitliche Abfolge im Produktionsfluss ergibt sich bei FloW durch die Vorgabe von Eckterminen durch die Fertigungssteuerung. Dies erfolgt für sinnvolle Teilespektren, bspw. für eine montagefähige Maschinenbaugruppe, die weitere Einplanung erfolgt dann dezentral in den Fertigungsbereichen oder sogar auf Ebene der Arbeitsinseln. Damit dieses System lauffähig werden kann, wurde eine passende Betriebsdatenerfassung entwickelt und eingeführt, Stücklisten- und Arbeitsplanstrukturen angepasst und die Transparenz des Warenflusses durch die Produktionshalle auch durch die Neuordnung von Maschinen erhöht.

Das Hauptprojekt startete im Frühjahr 2009 und soll im späten Sommer weitestgehend abgeschlossen sein.

Verbesserung der Effizienz

FloW soll nach Abschluss messbar die Ablaufqualität der Vorgänge verbessern und mit reduzierten Bearbeitungs- und Durchlaufzeiten nachhaltig die Erstellungskosten reduzieren helfen. Darüber hinaus kann ein wachsendes Volumen an Fertigungsaufträgen von extern schnell und flexibel angeboten und effizient abgearbeitet werden.

Oeko-Tex® International – Human- und Produktionsökologie

Dr. Roland Seidl, Redaktion «mittex», Wattwil, CH

Bereits seit Anfang der 90er-Jahre beschäftigt sich die Oeko-Tex® Prüfgemeinschaft mit unterschiedlichen Konzeptionen für die textile Kette. Ziel ist es, sowohl humanökologische Anforderungen an Textilprodukte festzulegen als auch Lösungsansätze für produktionsökologische Verbesserungen zu entwickeln.



Mit grossem Erfolg wurden 1992 zunächst die textilen Schadstoffprüfungen nach Oeko-Tex® Standard 100 eingeführt. Als konsequente Weiterentwicklung des ökologischen Gedankens bietet die «Oeko-Tex® International – Prüfgemeinschaft umweltfreundliche Textilien» seit 1995 den Oeko-Tex® Standard 1000 an. Mit dem Label Oeko-Tex® Standard 100plus ist es gelungen, für den Verbraucher neben humanökologisch optimierten Produkten auch produktionsökologische Leistungen sichtbar zu machen.

Mit CO₂ – Neutralität und Oeko-Tex® auf Erfolgskurs

In den Annalen des Oeko-Tex® Standards 100 stellt der 27. September 1993 einen wichtigen Meilenstein dar: Erstmals wurden in einem Textilveredlungsbetrieb, nämlich in der Johann Müller AG in Stregelbach/Schweiz, die Färbeprozesse so gestaltet, dass sämtliche bearbeiteten Garne und Gewebe den Anforderungen des Oeko-Tex® Standards 100 entsprachen.

Inhaber Dr. Kurt Müller freut sich über seine Vorreiterrolle in Sachen Umweltschutz: «Wir haben entscheidend bei der Ausgestaltung des Oeko-Tex® Standards 100 mitgewirkt. Die Auditierung als umweltfreundliche Betriebsstätte nach Oeko-Tex® Standard 1000 im Jahr 2000 war für uns die logische Fortführung dieses Engagements und unseres allgemein hohen Qualitätsanspruchs.»

Die Johann Müller AG verfügte mit seinem Umweltengagement über eine ideale Ausgangssituation zur Zertifizierung nach dem Oeko-Tex® Stan-

dard 1000. Um die Vorgaben zu erfüllen, bedurfte es laut Auditor Adrian Meili der TESTEX® (Schweizer Textilprüfinstitut und Gründungsmitglied «Oeko-Tex® International – Prüfgemeinschaft umweltfreundliche Textilien») lediglich einiger ergänzender Massnahmen: «Der Ausschluss von Umwelt schädigenden Hilfsmitteln und Farbstoffen, die Einhaltung von Richtwerten für Abwasser- und Abluftreinigung, sparsamer Energieeinsatz, Lärm- und Staubvermeidung sowie die Sicherheit am Arbeitsplatz waren und sind bei der Johann Müller AG Selbstverständlichkeiten.» (Abb. 1)

Dr. Müller betont den grossen Nutzen der Auditierung für sein Unternehmen: «Die Auswirkung der Auszeichnung als umweltfreundliche Betriebsstätte durch eine neutrale Stelle ist für uns von grosser Bedeutung. Das gilt zum einen gegenüber unseren Kunden, die ein solches Engagement sehr zu schätzen wissen. Auf der andern Seite ist es auch für die Gemeinde und die Anwohner beruhigend zu wissen, dass von uns als Textilveredlungsbetrieb kein Gefährdungspotential für Mensch oder Umwelt ausgeht.» Die Auditierung nach dem Oeko-Tex® Standard 1000 stellt auch für einen bedeutenden Kunden, den Hemden- und Blusenhersteller eterna Mode GmbH (Abb. 2),

IHR JERSEY-PARTNER für alle Fasern



- Laugieren/Mercerisieren
- JET- und KKV-färben
- Drucken und Ausrüsten

E. SCHELLENBERG · TEXTILDRUCK AG
8320 FEHRALTORF · TELEFON 044 954 88 66
info@estextildruck.ch · TELEFAX 044 954 31 40
www.estextildruck.ch