

„Laminatböden - made in Germany“

Die Firma Kronoflooring GmbH wurde 2001 als Tochterunternehmen der Kronospan GmbH Lampertswalde gegründet und gehört zu den international führenden Herstellern von Laminatfußböden sowie Wand- und Deckenpaneelen. Mit einer breiten Produktpalette in allen Qualitätsstufen ist die Kronoflooring GmbH, Lampertswalde heute weltweit in 80 Ländern in DIY-Märkten, im Bodenfachhandel und in anderen Fachmarktsegmenten vertreten. In Lampertswalde befindet sich auf etwa 360.000m² die modernste und größte Produktionsstätte des Unternehmens.



Kronoflooring GmbH
<http://www.krono-original.com/>

Branche:

Holzbe- und -verarbeitung

Kunde seit: 2009

Anwender: 20

Meistgenutzte Funktionen:

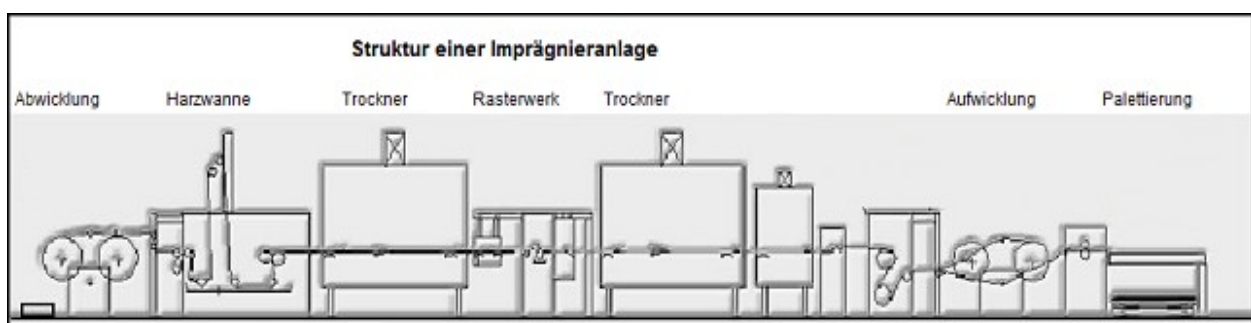
Protokolle, Reports

Als Weltmarktführer entwickelt Kronoflooring ständig innovative Qualitätsprodukte, die das Wohnen schöner machen.

von Michael Gründel

Betriebsleiter Veredelung | Kronoflooring GmbH

Eine Produktionsvorstufe für die Herstellung der Laminatfußboden-Paneele ist die Imprägnierung. Hier wird Dekor-Rohpapier von Rohpapierrollen mit Melamin- und Harnstoffharzen getränkt, getrocknet und auf Imprägnatrollen aufgewickelt oder als Imprägnatbögen in Paletten abgelegt.



„Laminatböden - made in Germany“

Wir hatten immer mit einer Reihe von Verlusten im Produktionsprozess zu kämpfen. Wo sie entstehen können, das wussten wir. Aber wir konnten sie nicht quantifizieren. Um das Problem zu lösen wurde uns die AVI-GmbH empfohlen. Sie verfügt über umfangreiche Erfahrungen im Umgang mit der Steuerung von Anlagen und Maschinen und entwickelte ein Betriebsdaten-Verarbeitungssystem für die Erfassung und Verarbeitung von Daten aus Steuerungssystemen. Das war im Jahre 2003.

In der ersten Stufe erprobten wir das System an einer Imprägniermaschine. Das Problem bestand darin, Daten in ihrem zeitlichen und mengenmäßigen Zusammenhang zu erfassen. Dafür wurde passend zur Maschinensteuerung neue Hardware eingesetzt und es wurden Algorithmen entwickelt, das Problem zu lösen.

So entstand ein umfangreiches Datenbanksystem, mit dem die Zusammenhänge zwischen den eingesetzten Materialien: Rohpapier und Harz und dem Endprodukt: Imprägnatpapier aufgedeckt werden konnten.

Es entstanden Reports für verschiedene analytische Aufgaben.

| Auszug aus einem Imprägnatreport | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------------|-----------|-------------|-------------|-------|----------------|------|------------------|------------------|-------------|-------------|------------|-------------|--------------|-------------|------------|--------------|------------|-------------|------|
| 7 | TE-Nummer | Auftragsnum | Artikelnumm | Dekor | von | bis | Nenngramm | eigene Gran | Breite Rohp | Bruttomasse | Menge Absc | Menge Verpa | Menge zurück | Menge Rolle | Menge Rest | Hülsegewicht | Menge Rohp | Rohpapier-L | |
| 8 | | | | | | | g/m ² | g/m ² | mm | kg | kg | kg | kg | kg | kg | kg | kg | m | |
| 9 | PE01148-1 | 646197/150 | 60211 | 0110 | 14.02.13 05:44 | 6:13 | 75 | 72,8 | 2060 | 1231 | 2 | 5 | 0 | 0 | 2 | 7 | 192 | 1282 | |
| 10 | PE01145-2 | 646197/150 | 60211 | 0110 | 14.02.13 06:13 | 6:24 | 75 | 73,5 | 2060 | | | | | | | | | 82 | 542 |
| 11 | PE01145-2 | 646197/150 | 60211 | 0110 | 14.02.13 06:24 | 7:04 | 75 | 73,5 | 2060 | | | | | | | | | 272 | 1796 |
| 12 | PE01145-2 | 646197/150 | 60211 | 0110 | 14.02.13 07:04 | 7:45 | 75 | 73,5 | 2060 | | | | | | | | | 287 | 1892 |

In diesem Report z. B. ist erkennbar, wie viel Rohpapier und Harz eingesetzt wurden, um passendes Imprägnat herzustellen. Zugleich wurden aktuelle Informationen für die Einstellung der Maschinenfahrweise aufbereitet. Es wurden die Quellen für eingetretene Verluste erkannt und es konnte zielgerichtet an deren Einschränkung gearbeitet werden (Senkung um ca.60%). So konnten Reklamationen gegenüber Rohpapierlieferanten fundierter durchgesetzt werden. Beim Harzverbrauch wurde die Fahrweise der Imprägniermaschinen auf einen optimalen Harzauftrag auf das Rohpapier eingestellt. Die den Imprägniermaschinen vorgelagerte Harzherstellung wurde gleichermaßen positiv beeinflusst. Das führte zu Einsparungen beim Harzeinsatz.

„Laminatböden - made in Germany“

Durch die Nutzung des Systems mit seinen vielfältigen Möglichkeiten konnten wir eine Reihe organisatorischer Maßnahmen durchsetzen, die unser ökonomisches Ergebnis positiv beeinflussten. Jetzt sind alle Imprägniermaschinen aufgerüstet.

Der Erfolg in Lampertswalde war Anlass, in einem gleich gearteten Kronospanwerk dieses System ebenfalls einzusetzen und somit zur Qualitätssicherung unserer Produkte beizutragen. Aus diesem Grunde ist auch der Name „LuQ2“ für das System entstanden.



Die internetbasierte Version ermöglicht den Zugriff auf alle Reports in den verschiedenen Leitungsbereichen unseres Betriebes. Man erkennt die aktuellen Produktionsdaten, die Auslastung der Maschinen und die Produktionsmengen einer Schicht, eines Tages oder eines Monats. Damit werden Entscheidungsprozesse beeinflusst.

Das System ist für unsere Zwecke weiter ausbaufähig und wir können anderen Produktionsfirmen nur empfehlen, LuQ2 anzuwenden.