

Erweiterung der DYNOS-Produktionsanlage

Notiz in der Mitarbeiterzeitschrift „Wir bei HT“, Januar 2000

2,5-Millionen-Investition sichert Lieferfähigkeit von DYNOS

Mit der endgültigen Anbindung der neuen Anlagenteile an die vorhandene Produktionsanlage während des Winterstillstandes 1999/2000 kann der PB DYNOS seine Fertigungskapazität um beträchtliche 1.000 Tonnen pro Jahr ausweiten!

Dafür war einiges an Vorarbeit nötig: Nach Genehmigung der Investition 1998 erarbeitete das Team um Projektleiter Karl Heinz Jüngerich in Abstimmung mit Lieferanten die Basis der Umbaumaßnahmen. Eine der wichtigsten Forderungen war die deutliche Erhöhung der Maschinengeschwindigkeit.

Bereits im Sommer 99 wurde die Produktionshalle (Gebäude 142) um 10 Meter verlängert – ohne die laufende Produktion zu beeinträchtigen. Zusätzlich wurden zwei acht Meter hohe Auswaschbottiche installiert, um sicherzustellen, dass bei der erhöhten Produktionsgeschwindigkeit genügend Zeit zum Auswaschen der Zinkchlorid-Lösung aus der Vulkanfaser zur Verfügung steht.

Außerhalb des Fertigungsgebäudes wurden zusätzliche Lagerbehälter mit einem Fassungsvermögen von jeweils bis zu 90 m³ aufgestellt. Die erhöhte Geschwindigkeit erforderte auch die Erweiterung der Trockenpartie um mehrere Trockenzylinder. Nur dadurch wird gewährleistet, dass das Endprodukt die gewünschte gleichmäßige und glatte Oberfläche aufweist.

Mit dieser Produktions-Erweiterung wird zum einen die bekannte Liefertermintreue wieder hergestellt. In der jüngeren Vergangenheit waren die Produktionskapazitäten nämlich zum Teil bis 120 Prozent ausgelastet. Daher konnten Kundenwünsche nicht termingerecht ausgeführt werden oder mussten – in Einzelfällen – sogar abgelehnt werden.

Zum anderen kann der Bereich nun flexibler auf eine erhöhte Nachfrage nach Vulkanfaser-Erzeugnissen reagieren. Durch die Kapazitätserhöhung besteht jetzt die Möglichkeit, den Ausbau des Marktanteils an technischem Vulkanfaser und die Entwicklung von Vulkanfaser-Produkten für neue Einsatzgebiete stärker voranzutreiben.

(Klaus Schmitt, Fertigungsleiter DYNOS)



Der erste der beiden Auswaschbottiche wird zu seinem späteren „Arbeitsplatz“ gehievt.