SIKORA EXTRA

Ihr Magazin für Inspektion | Sortierung | Analyse

Sonderthema:
Success Story **04**
Minger Kunststofftechnik AG und SIKORA

SIKORA Neubau fertiggestellt **07**

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

2019 ist SIKORA ins 46. Geschäftsjahr gestartet – und das erneut mit dem Ziel, Ihnen als zuverlässiger Partner zur Seite zu stehen und Ihre Aufgaben und Produktionsprozesse mit zukunftsorientierten technischen Lösungen weiter zu optimieren. So setzt beispielweise das Unternehmen Minger, weltweit führender Aufbereiter von Fluorkunststoffen, bei der Aufarbeitung thermoplastischer Kunststoffe auf das online Inspektions- und Sortiersystem PURITY SCANNER ADVANCED und verbessert dadurch die Materialqualität um bis zu 100 %. Lesen Sie dazu den Anwenderbericht auf Seite 4.

Daneben vereinfacht das PURITY CONCEPT V dank neuartiger Kombination aus Leuchttisch und voll automatischer Materialkontrolle die offline Inspektion und Analyse diverser Kunststoffmaterialien erheblich. Die Vorteile des automatischen optischen Leuchttisches im Vergleich zur visuellen Inspektion finden Sie auf Seite 6.

In den vorherigen EXTRA Ausgaben haben wir Sie bereits über die Fortschritte unseres Neubaus für Produktion und Logistik informiert. Wir freuen uns über die erfolgreiche Fertigstellung nach nur eineinhalbjähriger Bauphase. Das Gebäude schafft Platz für eine effiziente Fertigung, um flexibel und schnell auf Kundenwünsche zu reagieren.

Kontinuierliche Weiterentwicklung und Prozessoptimierung zahlen sich aus. Dies zeigt auch die erfolgreiche Rezertifizierung von SIKORA für drei weitere Jahre nach ISO 9001 Norm auf Seite 8.

Entdecken Sie diese und weitere Themen in der aktuelles EXTRA Ausgabe.

Viel Freude beim Lesen!

Herzlichst,

Dr. Christian Frank
Vorstandsvorsitzender der SIKORA AG

Harry Prunk
Vorstand der SIKORA AG

v. l.: Dr. Christian Frank, Harry Prunk

INHALT

Sonderthema: Success Story Minger setzt auf SIKORA 04

Automatisierter Leuchttisch – PURITY CONCEPT V 06

Fertigstellung SIKORA Neubau 07

Erfolgreiche Rezertifizierung DIN EN ISO 9001 08

SIKORA Geräteschulungen: Fit für die Zukunft 09

Gewinnspiel 11

LEISTUNG ZEIGT SICH IN VIELEN SEGMENTEN!

„DER PURITY SCANNER IST DERZEIT DIE GENAUESTE SORTIEREINRICHTUNG, DIE ES AUF DEM MARKT GIBT“

Minger setzt im Recycling von technischen und Hochleistungs-Kunststoffen auf SIKORAs Inspektions- und Sortiersystem

Die Minger Kunststofftechnik AG ist ein Spezialist für die fachgerechte Aufarbeitung thermoplastischer Kunststoffe. Insbesondere im Bereich der technischen Hochleistungskunststoffe ist das Unternehmen bekannt und zählt bei den Fluorkunststoffen weltweit zu den führenden Aufbereitern. Seit 2018 setzt das in Appenzell/Schweiz ansässige Familienunternehmen den PURITY SCANNER ADVANCED, ein online Inspektions- und Sortiersystem von SIKORA, im Recycling ein und stellt damit höchste Materialreinheit sicher.

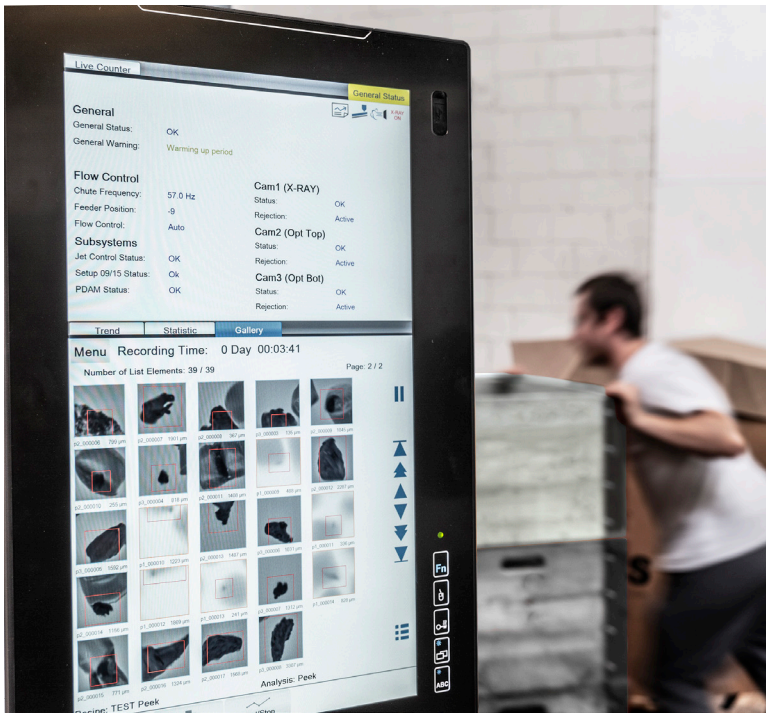
Für die Kunststoffherstellung und -weiterverarbeitung ist höchste Reinheit der Materialien essentiell und ein entscheidendes Merkmal für die Qualität des Endprodukts. Entsprechend hoch sind die Anforderungen an die Reinheit, speziell für anspruchsvolle Materialien, die ihre Anwendung beispielsweise in der Kabel-, Medizin-, Raumfahrt- und Lebensmittelindustrie finden. Seit über 30 Jahren ist das Unternehmen Minger im Recyclinggeschäft tätig und produziert Kunststoffgranulat als maßgeschneidertes Compound oder als sauberes und sortenreines Regranulat, welches im Lohn beziehungsweise als geheim gehaltenes Rezept aufbereitet wird. Bei Minger wird sortiert, gereinigt, zerkleinert, gemahlen, entstaubt, granuliert und compoundiert – immer mit dem Anspruch, das Regranulat so sauber zu liefern, dass es dem Neumaterial nahezu gleichwertig ist. Gleichzeitig setzt das Unternehmen auf ein nachhaltiges Recyclingkonzept für einen optimalen Materialkreislauf.

Minger setzt den PURITY SCANNER ADVANCED von SIKORA zur Inspektion und Sortierung von Kunststoffgranulat ein; Bruno Ofner, Geschäftsführer Minger Kunststofftechnik AG

Der Einsatz innovativer Technologien in den Aufbereitungsanlagen zur Sicherstellung höchster Qualität und Prozessoptimierung ist für den Schweizer Hersteller selbstverständlich. Seit letztem Jahr setzt das Unternehmen den PURITY SCANNER ADVANCED von SIKORA zur online Inspektion und Sortierung von Kunststoffmaterial ein. „Für unsere technischen Kunststoffe und Hochleistungskunststoffe wie Fluorkunststoffe, PEEK, Polyamide, Polyethylen oder Polypropylen war dieser Qualitätsschritt maßgeblich für die Auslieferung erstklassigen Materials“, sagt Bruno Ofner, Geschäftsführer der Minger Kunststofftechnik AG. Verfahren zur Materialsortierung gibt es laut Ofner einige auf dem Markt. Der PURITY SCANNER ADVANCED überzeugte jedoch aufgrund seines zukunftsorientierten Messprinzips und vor allem durch sortiertes, sauberstes Material. „Wir sind weltweit das erste Unternehmen, das diese Technologie im Recycling einsetzt“, sagt Ofner. Während der Produktion virginale oder recycelten Granulats, können black spots, Fremdteile oder feiner Metallabrieb das Kunststoffmaterial verunreinigen. Diese Kontaminationen werden durch den Einsatz des PURITY SCANNER ADVANCED eliminiert.

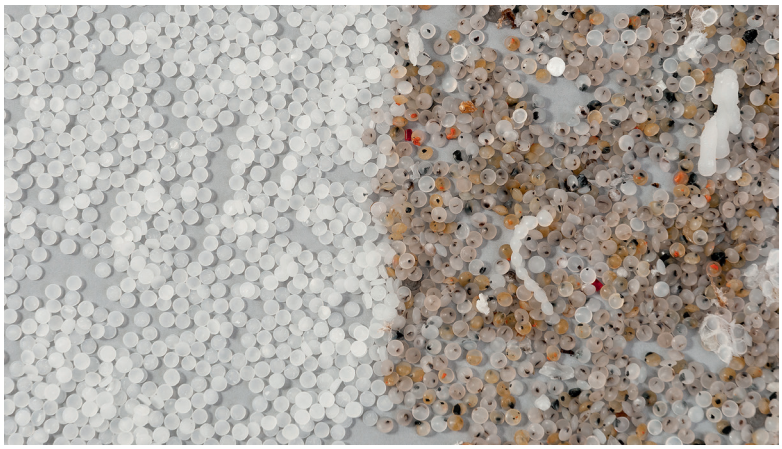
Das Inspektions- und Sortiersystem vereint Röntgen und optische Technologien und detektiert Kontaminationen sowohl innerhalb des Granulats als auch auf dessen Oberfläche. Somit werden transparente, diffuse und farbige Materialien zu 100 % zuverlässig auf Reinheit inspiziert. Kontaminiertes Granulat wird erkannt und automatisch aussortiert. Das Ergebnis der Reinheitsprüfung ist beachtlich, denn im extremsten Fall kann unbrauchbares Material wieder brauchbar gemacht werden. „Das Material enthält keine Fremdteile und die Qualität wird bis zu 100 % verbessert“, erklärt Ofner und ergänzt „Der PURITY SCANNER ADVANCED ist derzeit die genaueste Sortiereinrichtung, die es auf dem Markt gibt.

Prozessdaten mit Bildergallerie kontaminierter Pellets werden am Monitor übersichtlich angezeigt und ausgewertet



Mit den bisher eingesetzten optischen Sortieranlagen können in der Regel nur bis zu 96 % Reinheit garantiert werden, jedoch bleiben dann Verunreinigungen im Pellet unerkannt.“ Kombiniert wird das SIKORA Gerät mit einem intelligenten Prozessorsystem. Dieses analysiert und visualisiert die Sortierung. Für Minger sind vor allem statistische Auswertungen der erfassten Kontaminationen, sortiert nach Anzahl, Größe und Häufigkeit sowie die Bildergalerie verunreinigten Granulats, die von den optischen Kameras und der Röntgenkamera detektiert wurden, von Bedeutung. Sämtliche Informationen werden automatisch gespeichert und stehen im Excel Format und als Bilddatei zur Verfügung. Dokumentiert werden ebenso Daten wie mögliche Dauer des Auftrags, Materialtyp, Durchsatz und Ausschussrate. So besteht nach Abschluss eines Projekts eine lückenlose Rückverfolgbarkeit. „Die Produktionsdaten nutzen wir als Referenz für zukünftige Aufträge. Zudem geben wir die Informationen als Abschlussbericht an den Kunden weiter. Dieser erhält damit absolute technische Transparenz über sein Produkt und den Herstellungsprozess“, erläutert Ofner.

Kunden schätzen den Qualitätsanspruch von Minger und wissen, dass Sortiertechnologie ein fester Bestandteil in der Herstellung ist, um Premiumkunststoffe sicherzustellen. Diese Strategie wirkt sich auf allen Ebenen der Prozesskette positiv aus. „Durch die Lieferung eines sauberen, gleichmäßig erarbeiteten Regranulates unterstützen wir die automatische, störungsfreie Herstellung von Kunststoffprodukten“, erklärt Ofner. Darüber hinaus ermöglicht Minger durch die innovative Sortiertechnologie von SIKORA einen nachhaltigen Wertstoffkreislauf. „Verunreinigungen werden ausgeschlossen, das aufbereitete Material kann wiederverarbeitet werden und Abfallmengen verringern sich“, sagt Ofner. Regranulate von Minger stellen damit heute eine konkurrenzfähige Alternative zu Neumaterial dar, wodurch sich neben wirtschaftlichen Vorteilen auch die Umwelt schonen lässt.



Durch den Einsatz des Inspektions- und Sortiersystems wird die Materialqualität bis zu 100 % verbessert; links: sauberes Material nach der Sortierung, rechts: kontaminiertes Material vor der Sortierung

SMARTE STICHPROBENKONTROLLE DANK AUTOMATISCHEM LEUCHTTISCH

Einzigartige automatische Materialkontrolle mit dem PURITY CONCEPT V

Auch in der Kunststoffindustrie setzen Unternehmen vermehrt auf einen hohen Automatisierungsgrad, um steigenden Qualitätsanforderungen und den komplexer werdenden Produktionsprozessen gerecht zu werden. Eine zentrale Rolle spielt hierbei die Stichprobeninspektion und Analyse von Kunststoffmaterial.

Bis heute ist der Einsatz von Leuchttischen für eine visuelle Stichprobenprüfung und Wareneingangskontrolle von Kunststoffmaterial gängige Praxis. Das zu prüfende Material wird auf einem Tisch beleuchtet und manuell durch den Bediener auf Kontaminierungen inspiziert. Diese Methode ist jedoch abhängig von den Augen des jeweiligen Prüfers. Tagesform und Einsatzdauer des Bedieners sind nur einige Faktoren, die die Qualität des Prüfergebnisses beeinflussen, sodass nur eine eingeschränkte Wiederholbarkeit vorliegt. Weitere Grenzen der visuellen Sichtkontrolle sind die für das menschliche Auge erfassbare Größe der Kontamination sowie deren Einteilung in Größenklassen.

Manuelle, visuelle Stichprobenanalyse am Leuchttisch

Das PURITY CONCEPT V hingegen führt das Material auf einem Probenträger durch den mit einer Farbkamera ausgestatteten Inspektionsbereich. Die Inspektion erfolgt automatisch innerhalb von Sekunden: Ein Projektor markiert kontaminiertes Material farblich direkt auf dem Probenträger. Parallel wird es am mitgelieferten Monitor mit Angabe der Größe der Verunreinigung angezeigt und markiert.

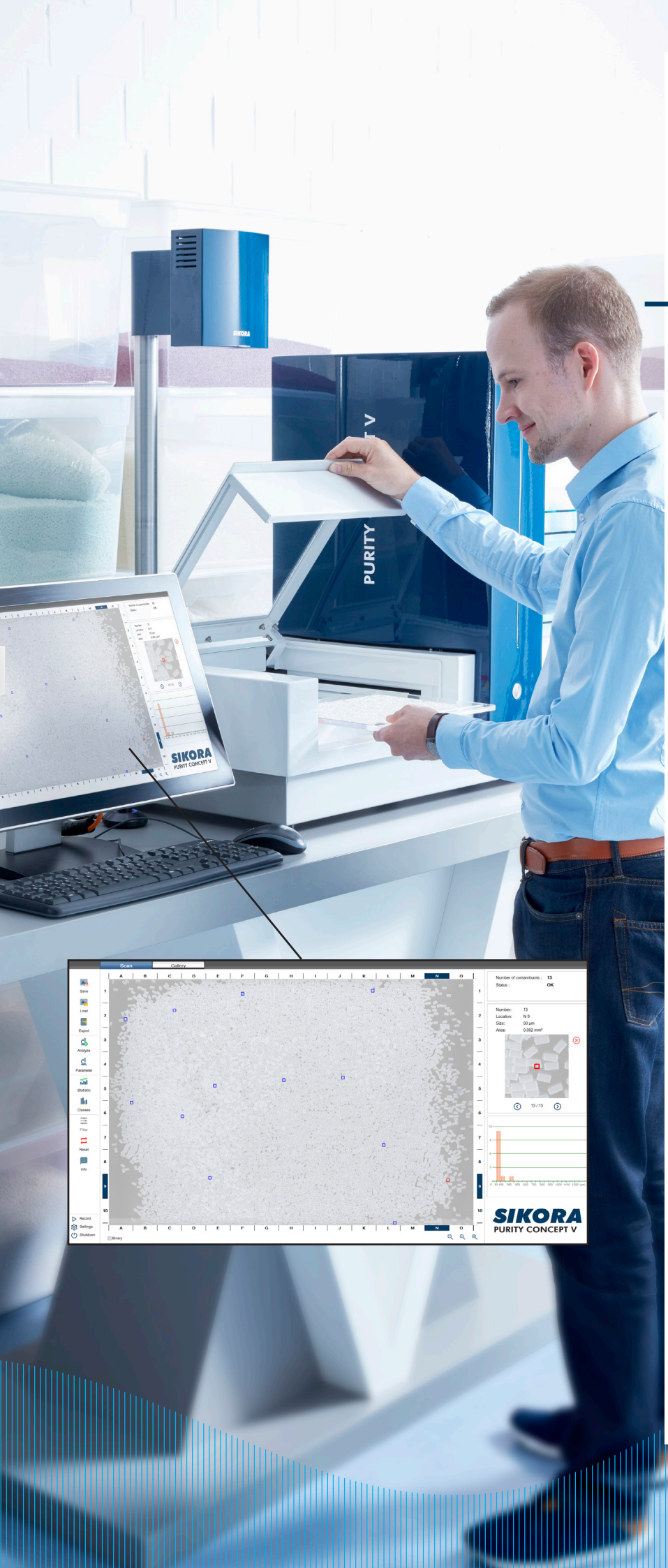
Durch die Auswertung der Bildaufnahmen werden Verunreinigungen ab 50 µm in transparentem sowie auf farbigem oder diffusem Material automatisch detektiert, visualisiert und ausgewertet. Eine klare Zuordnung der Kontamination und Nachkontrolle sind jederzeit möglich und müssen nicht manuell durch den Bediener erfolgen.

Das PURITY CONCEPT V bietet ein breites Spektrum an Anwendungsfeldern: Neben Kunststoffgranulaten können Flakes und Mikrogranulate, Folien, Pulver sowie Extrudier- und Spritzgussteile inspiziert und analysiert werden. Das intelligente System ist präziser, reproduzierbarer und zuverlässiger als es das menschliche Auge am Leuchttisch sein kann. Es bestimmt die Größe der Kontamination und trägt dadurch maßgeblich zur Qualitätskontrolle und Prozessoptimierung bei.

Automatisierter Leuchttisch: Die Inspektion erfolgt automatisch innerhalb von Sekunden: Ein Projektor markiert kontaminiertes Material farblich direkt auf dem Probenträger.

Automatische Inspektion auch mit Röntgentechnologie verfügbar

Das auf Röntgentechnologie basierende PURITY CONCEPT X detektiert und analysiert metallische Kontaminationen auf der Oberfläche sowie innerhalb transparenter und intransparenter, farbiger Kunststoffmaterialien.



SIKORA
Technology To Perfection

Der Leuchttisch. Automatisiert.

Das **PURITY CONCEPT V** ist ein System aus der PURITY SCANNER Familie zur zukunftsweisenden Inspektion und Analyse für die offline Qualitätssicherung von Kunststoffpellets.
Eine technische Innovation, mit den Vorteilen eines optischen Leuchttisches sowie einer automatischen Inspektion, Visualisierung und Auswertung von Kontaminationen in Kunststoffgranulaten.

- Stichprobeninspektion und Analyse von Kunststoffgranulaten, Flakes und Mikrogranulaten, Folien, Pulver sowie Extrudier- und Spritzgussteilen
- Detektion und Visualisierung kleinster Kontaminationen
- Datenanalyse und Statistiken für eine umfassende Dokumentation

www.sikora.net/purityconcept

QUALITÄT IST UNSER ANSPRUCH

SIKORA steht weiterhin für höchste Qualität, langlebige Produkte und Professionalität – zertifiziert nach ISO 9001

Seit 1993 stellt sich SIKORA den jährlichen Überwachungsaudits sowie den Rezertifizierungsaudits alle drei Jahre und ist nach EN ISO 9001 zertifiziert. Im Interview erläutert Arne Heel, Qualitätsmanager bei SIKORA, was an dem Zertifikat so besonders ist und warum sich SIKORA Kunden auf höchste Qualität und optimierte Prozesse verlassen können.

Was hat sich, im Vergleich zur DIN EN ISO 9001:2008, mit dem neuen Zertifikat geändert und was bedeutet dies für den Arbeitsalltag bei SIKORA?

Eine der wichtigsten Veränderungen der neuen DIN EN ISO 9001:2015 ist der stark ausgeprägte prozessorientierte Ansatz. Arbeitsschritte werden nicht mehr einzeln evaluiert und definiert, sondern in kompletten Prozessen durchleuchtet, damit alle erforderlichen Abläufe im Gesamtkontext gesehen werden. Berücksichtigt werden hierbei alle beteiligten Parteien, Leistungsindikatoren sowie ein umfassendes Chancen- und Risikomanagement. Dank kontinuierlicher Weiterentwicklung dieser Prozesse können Kunden sicher sein, dass die Geräte unter Einhaltung strenger Qualitätsstandards, angepasst an aktuelle Marktanforderungen, gefertigt und geliefert werden. Sie können sich somit auf die Langlebigkeit, wartungsfreie Funktionalität vom ersten Tag, eine schnelle Amortisation und professionellen Support verlassen.

25 Jahre lückenlos ISO-zertifiziert – das ist beachtlich. Wie stellt SIKORA sicher, dass das Unternehmen den hohen Anforderungen der ISO 9001 Norm gerecht wird?

Bei SIKORA wird Qualitätsmanagement in jeder Abteilung gelebt. Zur Unterstützung unserer Mitarbeiter haben wir qualitätsbezogene Unternehmensgrundsätze definiert, die bei täglichen Entscheidungen und Arbeitsabläufen hilfreich sind. Wir legen viel Wert darauf, Kundenwünsche durch stete Selbstprüfung sowie Informations- und Wissensmanagement exakt zu evaluieren, um somit den gesamten Produktprozess, von der Entwicklung bis zur Auslieferung, entsprechend auszurichten.

Herr Heel, vielen Dank für das Gespräch.

SIKORA GERÄTESCHULUNGEN

Mit SIKORA sind Anwender fit für die Zukunft

SIKORA Inspektions-, Analyse- und Sortiersysteme sind intuitiv und einfach zu bedienen. Mit einer kurzen Einführung werden dem Bediener die Grundfunktionen der Geräte vermittelt. Eine umfangreiche Anwenderschulung zu jedem Gerät lohnt sich dennoch aus mehreren Gründen.

Kunden erwerben ein SIKORA Gerät mit klaren Ansprüchen. Sei es die Einsparung von Materialien und Kosten, die Optimierung von Qualität und Effizienz oder die Stabilität der Prozesse – in jedem Fall erhalten Kunden bei SIKORA die passende technische Lösung für ihre speziellen Anforderungen. Und genau hier offenbart sich der erste Grund für eine individuell angepasste Bedienerschulung. Denn die Geräte arbeiten am effizientesten, wenn Anwender den vollen Leistungsumfang kennen, Wartungen und Instandhaltungen direkt und professionell sicherstellen und so das gesamte Potential für ihre Linie ausschöpfen. So wird aus einer Schulung schnell eine wertvolle Investition in die Zukunft.

Gleichzeitig motivieren Unternehmen ihre Mitarbeiter, indem sie in die Gestaltung der Produktionsprozesse einbezogen werden und sich somit mehr mit dem Unternehmen identifizieren. Auch die Produktivität wird gesteigert, da geschulte Mitarbeiter tägliche Herausforderungen besser bewältigen.

Der Hauptgrund für eine intensive Schulung der Liniengeräte ist aber der Wettbewerbsvorteil, der sich ergibt. Marktanforderungen ändern sich stetig. Was gestern noch Standard war, ist heute vielleicht schon überholt. Da lohnt sich ein Blick über den Tellerrand.

Mit SIKORA Schulungen erhalten Anwender einen tiefen Einblick in die Möglichkeiten der Systeme und können ihr Spezialwissen für die Prozessoptimierung einsetzen. Damit sind Sie und Ihre Mitarbeiter sicher, dass Sie stets das Beste aus Ihrem SIKORA Gerät herausholen und können gleichzeitig zukunftsorientiert Produktionsprozesse beleuchten, auswerten und optimieren.

Mit SIKORA einen Schritt voraus

SIKORA Service-Techniker bieten eine Kombination aus theoretischen und praktischen Anwenderschulungen zu allen Mess-, Regel-, Inspektions-, Analyse- und Sortiersystemen des umfangreichen Produktportfolios an, individuell angepasst an Kundenanforderungen und -wünsche.

Machen auch Sie Ihr Unternehmen fit für die Zukunft und kontaktieren Sie uns noch heute unter +49 421 48900 50 oder service@sikora.net, um Ihre Schulung zu planen.
Mehr Informationen finden Sie auch unter www.sikora.net/services/trainings.

GEWACHSEN FÜR DIE ZUKUNFT

SIKORA Neubau für Produktion, Logistik und Entwicklung fertiggestellt

Nach rund eineinhalbjähriger Bauzeit hat SIKORA jetzt sein neues Gebäude für Produktion, Logistik und Entwicklung am Hauptsitz in Bremen, Deutschland, in Betrieb genommen. Mit einer Gesamtfläche von 7.000 Quadratmetern bietet es mehr als eine Verdreifachung der bisherigen Fläche.

Der Neubau ist ein strategisches Investment in die Zukunft und die Antwort auf das starke Wachstum und die Diversifizierung des Unternehmens in neue Märkte und einhergehende technologische Neuentwicklungen. „Das Gebäude verschafft uns den nötigen Raum, um weiter zu expandieren und ist in jeder Hinsicht auf dem neuesten Stand der Technik“, sagt Peter Früchtenicht, Leiter Operations bei SIKORA.

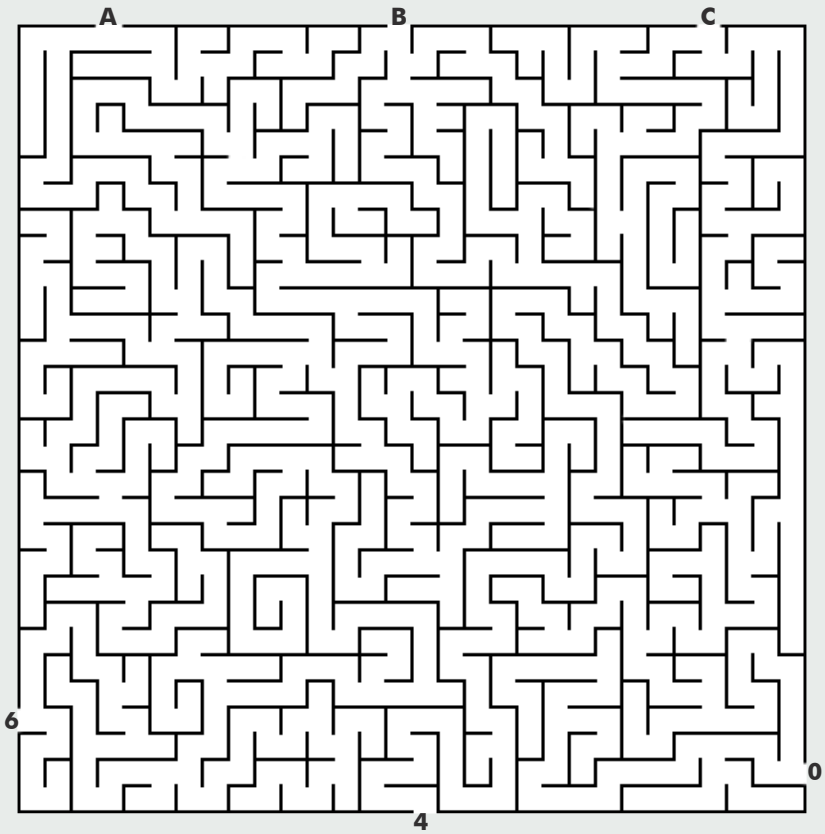
Ein besonderes Augenmerk wurde auf die Sicherstellung optimierter Materialflüsse vom Wareneingang über die Fertigung bis zum Versand auf Basis modernster Lean-Production-Konzepte gelegt. „Mit einer effizienten Fertigung können wir flexibel und schnell auf aktuelle technologische Entwicklungen und Kundenwünsche reagieren. Und das bei gleichbleibend höchster Qualität und Liefertreue“, erklärt Früchtenicht weiter.

In dem viergeschossigen Neubau befinden sich neben der Fertigung die Logistik und Abteilungen der Forschung und Entwicklung. Ein erweiterter Kommunikationsbereich im oberen Staffelgeschoss baut mit flexiblen Besprechungs- und Kreativräumen eine Brücke zwischen Technologie und kommunikativem Austausch.

Mit 220 Mitarbeitern am Standort in Bremen und 70 Mitarbeitern in den 14 internationalen Niederlassungen bedient SIKORA Kunden mit innovativen Produktlösungen und individuellem Service. Gefertigt werden die Mess-, Regel- und Inspektionssysteme ausschließlich am Hauptsitz in Bremen.

Copyright: Gruppe GME Architekten BDA
Photo: Caspar Sessler

GEWINNSPIEL



SIKORA Labyrinth

Finden Sie die drei Pfade in unserem Labyrinth und tragen Sie die Lösungszahlen in die entsprechenden Felder ein.

A	B	C

Schicken Sie uns eine E-Mail mit der richtigen Lösungszahl bis zum 31.07.2019 an: extra@sikora.net

Zu gewinnen gibt es einen von drei **Tie Studio Bluetooth 4.2 TRULY PRO (X2T) In Ear-Kopfhörer mit Noise Cancelling.**
(Abb. ähnl.)

Ihre Kontaktdaten werden nicht an Dritte weitergegeben. Jede Einsendung nimmt an der Verlosung teil. Mitarbeiter der SIKORA AG und SIKORA Holding GmbH & Co. KG und deren Angehörige dürfen leider nicht mitmachen. Jede Person kann nur einmal teilnehmen. Wir werten die erste E-Mail, alle nachfolgenden E-Mails werden als ungültig betrachtet. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen.
VIEL ERFOLG!

Herzlichen Glückwunsch an die Gewinner des Silbenrätsels – SIKORA EXTRA 3/18. Lösung: International

- Davide Zorzi
- Joan Totusaus
- Birgit Rück

NEXT EVENTS

- Compounding World Expo | 08.-09.05.2019 | Cleveland, OH, USA
- Chinaplas | 21.-24.05.2019 | Guangzhou, China
- K | 16.-23.10.2019 | Düsseldorf, Deutschland

Nachhaltigkeit bei SIKORA

Die Umwelt liegt Ihnen am Herzen, aber Sie wollen nicht auf die informativen Artikel des EXTRAs verzichten? Melden Sie sich noch heute unter extra@sikora.net zum EXTRA Newsletter an und Sie erhalten das SIKORA Magazin zukünftig bequem per E-Mail.

www.twitter.com/sikoranet www.linkedin.com/company/sikora-ag

SIKORA

Technology To Perfection

SIKORA AG
Bruchweide 2, 28307 Bremen
Deutschland
Telefon: +49 421 48900 0
www.sikora.net, sales@sikora.net

MD 03_19/620