



In fünf Tagen zur fertigen Hochdruck-Dosiermaschine – Hennecke feiert Kundenevent zum Serienauftakt der NEXT-GEN-Dosiermaschinen

Hennecke feiert die erfolgreiche Auslieferung der ersten Serienmaschinen der HIGHLINE MK2 mit einem Kundenevent am Standort Sankt Augustin. Das zweite Modell aus der „NEXT-GEN-Produktlinie für Polyurethan-Verarbeitungstechnik überzeugt nicht nur durch seine vielfältigen Einsatzmöglichkeiten, sondern ist auch Vorreiter beim Einsatz moderner IoT-Technologie



Feierliche Übergabe der ersten Charge NEXT-GEN-Serienmaschinen

Anfang Mai hatte der PUR-Spezialist in seinen Stammsitz nach Sankt Augustin eingeladen. Die ersten „NEXT-GEN-Kunden“ waren angereist und freuten sich nicht nur, ihre kürzlich fertiggestellten Maschinen von Hennecke-CSO Rolf Trippler und Jens Winiarz, Senior Director Sales Metering & Composites in Empfang zu nehmen, sondern erfuhren auch viel über die Entstehungsgeschichte dieser neuen Generation von Hochdruck-Dosiermaschinen. Denn das NEXT-GEN-Lineup zeichnet sich nicht nur durch eine komplett neue und verbesserte Modellreihe aus, sondern auch durch eine revolutionär kurze Produktionszeit, die von mehreren Wochen auf fünf Tage verkürzt wurde.

Effiziente Just-in-Time-Produktion

Aber von Anfang an, denn die Next Generation ist das erfolgreiche Ergebnis eines langen Prozesses: Hennecke hatte den weltweiten Stillstand während der Corona-Krise genutzt, um sich neu zu erfinden. Aus Kaizen-Projekten, also dem Streben nach kontinuierlicher Verbesserung, entstand das Hennecke Production System (HPS). „Das ist ein exakt auf Hennecke zugeschnittenes Lean-Production-System, welches die einzelnen Produktionsbereiche effizient miteinander verknüpft und eine synchronisierte, am Kundentakt orientierte Produktion ermöglicht“, erklärt Sabine Rudolf, Senior Director Global Business System bei Hennecke. Der Lieferkettenproblematik begegnet das HPS mit einem ausgeklügelten Logistikkonzept. Die eigene Fertigung und die intelligente Vormontage vieler wichtiger Elemente – von Mischköpfen über Düsen und Pumpen bis hin zu Schaltschränken – ermöglichen eine effiziente Just-in-Time-Produktion ohne Leerläufe und Wartezeiten. Darüber hinaus erfolgte eine Konzentration auf die jeweiligen Spezialkompetenzen an den vier Hennecke-Produktionsstandorten weltweit, um Synergieeffekte zu nutzen.

Produktportfolio neu gedacht

Parallel zur Entwicklung und Einführung des HPS etablierte sich ein alle Fachabteilungen übergreifendes NEXT-GEN-Team, welches das bestehende Produktportfolio analysierte. „Dabei haben wir unser Produktangebot von Grund auf neu gedacht und auch viele Themen aufgenommen, die zunehmend in den Fokus rücken: Zum Beispiel Energieeffizienz, Lärmemissionen oder der Footprint der Maschinen“, berichtet Jens Winiarz über die Entwicklungsarbeit. Im Ergebnis wurde das Portfolio von fünf auf drei Maschinen optimiert, die alle bisherigen Anforderungen erfüllen. Durch die komplette Überarbeitung, die Eigenfertigung der meisten Komponenten und die Verwendung vieler Gleichteile konnte auch die Produktion standardisiert und deutlich beschleunigt werden. Von dieser Standardisierung profitieren vor allem die Kunden, denn trotz höherer Qualität der Bauteile und vieler zusätzlicher Features ist der Maschinenpreis – entgegen dem allgemeinen Trend – nahezu unverändert geblieben. „Gleichzeitig konnte Hennecke seine Kapazitäten deutlich erhöhen und ist künftig in der Lage, mehr

Dosiermaschinen und an die 1000 Mischköpfe pro Jahr zu produzieren“, ergänzt Rolf Trippler.

Optimal ausgestattet

Auch das jüngste Modell, die HIGHLINE MK2, überzeugt mit zahlreichen Ausstattungsmerkmalen: Selbstverständlich stehen die High-End-Mischköpfe der MT-A-Baureihe in fünf Baugrößen zur Auswahl und garantieren eine lange Lebensdauer auch bei anspruchsvollen Rohstoffsystemen und Produktionsbedingungen. Mit an Bord ist auch die Dosierpumpe HX, eine Eigenentwicklung von Hennecke, die auf jahrzehntelanger Erfahrung basiert und die erste Pumpe speziell für die PUR-Verarbeitung ist. Für hervorragende Ressourcen- und Energieeffizienz sorgt Blue Intelligence. Diese Technologie umfasst ein ganzes Paket an Maßnahmen zur mechanischen, thermischen und hydraulischen Effizienz, wie zum Beispiel die Reduzierung von Druckverlusten im Niederdruck-Kreislauf, automatisch ermittelte Pumpenvorlaufzeiten, intelligente Standby-Timer und vieles mehr. „Je nach individuellem Produktionsszenario ermöglicht die HIGHLINE MK2 dank Blue Intelligence Energieeinsparungen von bis zu 50 Prozent“, berichtet Patrick Brüninghaus, Director Product Management bei Hennecke.

Vorreiter bei Steuerung und IoT

Besonderes Augenmerk wurde auf die ebenfalls völlig neue Maschinensteuerung FOAMATIC gelegt. Leistungsstarke Hardwarekomponenten und ein hochauflösendes 12-Zoll-HMI bieten dem Nutzer über die grafische und intuitive Oberfläche eine einfache Steuerung sowie einen schnellen Zugriff für unterschiedlichste Anwendungen. Dank Wifi-Remote kann die Maschine auch über ein mobiles Endgerät wie Handy oder Tablet gesteuert werden. Darüber hinaus verfügt die FOAMATIC über ein eigenes Blue Intelligence-Menü, das es dem Anwender ermöglicht, seine individuellen Energiesparpotenziale zu entdecken. So lassen sich beispielsweise Stand-by-Timer, Durchflussmesser im Hydraulikkreislauf oder Frequenzumrichter an die eigenen Bedürfnisse anpassen. Seine führende Rolle im Sondermaschinenbau, nicht nur in der Welt der Polyurethan-Verarbeitung, beweist Hennecke insbesondere mit der Geräteanbindung an das Internet (IoT) – ein Novum in der Branche. Diese

erfolgt über die bewährte und sichere Siemens Mindsphere-Plattform und ermöglicht dem Anwender den Zugriff auf umfangreiche Daten zu Maschinenzustand und Produktionsprozessen – zeit- und ortsunabhängig über eine browserbasierte Webanwendung. Alexander Peters, Director of Engineering & Development bei Hennecke, demonstrierte die Cloud-Anbindung live vor Ort. Er zeigte, wie alle individuellen Prozessparameter abgerufen und ausgewertet oder Fehler- und Warnmeldungen umgehend per Push-Nachricht auf das Mobiltelefon gesendet werden können. Dies ermöglicht unter anderem Predictive Maintenance, ein effizientes Ersatzteilmanagement und vermeidet ungeplante Maschinenstillstände.

Qualität überzeugt

Die anwesenden Kunden zeigten sich beeindruckt von der Entwicklung der Next Generation und der schnellen Fertigung ihrer Maschinen. Diese hatte Hennecke mit einem Stop-Motion-Film anschaulich dokumentiert und unter Beweis gestellt: fünf Tage bis zur fertigen Hochdruck-Dosiermaschine. Carlo Germal, Geschäftsführer der GERMAR GFP-PUR PRODUKTE GmbH aus Aichelberg, ist nun einer der glücklichen Besitzer der neuen Maschine. „Eigentlich wollte ich auf der K-Messe im Oktober die kleinere ECOPLUS MK2 bestellen“, gesteht er. „Aber die Vorteile und die Anwendungsvielfalt der HIGHLINE MK2 haben mich einfach überzeugt, sodass ich spontan die neue Möglichkeit der Vorbestellung genutzt habe“. Auch Markus Leßmann, Geschäftsführer von PKS – Projekte in Kunststoff und Schäumtechnik aus Stapelburg im Nordharz, hat direkt auf der Messe zugeschlagen. „Das ist unsere erste Maschine von Hennecke überhaupt. Unsere bisherige Anlage war bereits über 20 Jahre alt und hatte vermehrt mit technischen Defekten unsere Produktion beeinträchtigt. Deshalb setzen wir jetzt auf die bewährte Qualität und Zukunftssicherheit aus Sankt Augustin.“ Ein bereits langjähriger Kunde ist hingegen Hans Brandner, Geschäftsführer der BBG GmbH & Co. KG aus dem bayerischen Mindelheim: „Als Spezialist für die Entwicklung und Fertigung von Werkzeugen und kompletten Fertigungssystemen kaufe ich jedes Jahr mehrere Maschinen von Hennecke. Ich bin sehr neugierig, was die neue HIGHLINE MK2 alles kann.“ Rolf Trippler bedankte sich im Namen aller Beteiligten für das in Hennecke gesetzte Vertrauen. Gleichzeitig wies er darauf hin, dass es in diesem Jahr noch ein weiteres Highlight geben wird:

„Anfang Juli stellen wir die TOPLINE MK2 vor, die unsere Next Generation-Reihe komplettiert. Unsere Kunden dürfen gespannt sein!“

Weitere Informationen und Pressekontakt

Director Marketing & Kommunikation

Torsten Spiller

Telefon +49 2241 339 394
E-Mail torsten.spiller@hennecke.com

Hennecke GmbH

Birlinghovener Straße 30
53757 Sankt Augustin

Telefon +49 2241 339 0
Telefax +49 2241 339 204
E-Mail info@hennecke.com

www.hennecke.com