



Bild: Frauke Finus

Die Linacut, kombiniert mit der Linapunch, ist in Issum auf Kundenwunsch zweistöckig gebaut, denn das spart Platz.

MM TIPP

STANZ-LASER-KOMBI IN AKTION

Mehrere Videos zur Stanz-Laser-Kombi von Dimeco und zu deren Einsatz bei Ophardt in Issum finden Sie auf blechnet.com
Suche „Dimeco“

KOMBINIERTE STANZ-LASER-BEARBEITUNG DIREKT VOM COIL

Wenn Hygiene eine große Rolle spielt, sind häufig Aluminium und Edelstahl die Materialien der Wahl. Für die Fertigung von Seifen- und Desinfektionsmittelspendern nutzt ein Medizintechnikhersteller eine Stanz-Faserlaser-Kombi. Damit spart er Zeit und hat eine **bessere Materialausnutzung**.

Frauke Finus

Schön ist es in Issum. Grün und flach beherbergt der Landstrich an der holländischen Grenze viele Gärtnereien und Landwirtschaft. Auch die Ophardt Hygiene-Technik sitzt hier. 1962 gründete Hermann Ophardt das Unternehmen und brachte fünf Jahre später den ersten Dosierspender namens Ingo-man auf den Markt, der im vergangenen Jahr seinen 50. Geburtstag gefeiert hat. Kontinuierlich weiterentwickelt, unterstützen Ingo-man-Spendersysteme bei der Hygiene im Gesundheitswesen oder auch in der Lebensmittelverarbeitung und helfen so bei der Prävention von Infektionen.

Der studierte Schiffsbauingenieur war ein Tüftler. Darum war es nicht verwunderlich, als ein Freund,

der im nicht weit entfernten Krefeld bei einem großen Unternehmen für die chemische und pharmazeutische Industrie tätig war, mit einem bestimmten Problem auf Hermann Ophardt zukam. Man hatte ein Fußdesinfektionsmittel für Schwimmbadbesucher realisiert und stand nun vor der Herausforderung, dieses an den Fuß der Badegäste zu bringen. Ophardt entwickelte daraufhin das erste Spendersystem und legte damit den Grundstein für das Unternehmen, das noch immer in Familienhand ist.

Heute gehören neben Spender- und Dosiereinheiten mit den dazugehörigen Pumpensystemen und Füllmittelflaschen auch Armaturensysteme, Handtuch- und Toilettenpapierspender, Abfallbehälter so-

wie Hygienebeutelspender für den Gesundheits- und Lebensmittelbereich zum Portfolio. Neben Issum hat der Medizintechnikspezialist Standorte in Belgien, in der Schweiz, in Irland, in Kanada und auf den Philippinen. Die drei letztgenannten Länder sind auf die Fertigung der Kunststoffkomponenten spezialisiert. In der Schweiz und vor allem in Issum sitzt die Metallverarbeitung von Ophardt. Rund 500 Mitarbeiter weltweit sorgen für eine hohe Fertigungstiefe.

DIGITALISIERUNG DER KRANKENHAUS-INFRASTRUKTUR

Beispielsweise die Spender für Flüssigseifen und Desinfektionsmittel sind in einer Kunststoffausführung oder einer Metallausführung verfügbar. Letztere muss es sein, wenn Hygiene oberste Priorität hat, zum Beispiel im medizinischen Umfeld. Aluminium und Edelstahl sind die Materialien der Wahl, diese sind sterilisierbar und autoklavierbar.

„In unserer Metallfertigung WIG-schweißen, laserschneiden, stanzen, stanznibbeln, biegen, schleifen, pulverbeschichten und lackieren wir“, erklärt Piet Nelissen, Operation Manager Germany bei Ophardt. „Zwischenzeitlich hat Ophardt unter dem Namen PLM Issum sogar eigene Pulverlackieranlagen entwickelt und vertrieben. Wir benutzen diese Anlagen teilweise noch heute.“ Nicht nur daran wird die Innovationskraft des Unternehmens sichtbar. Ein anderes

Im Showroom bei Ophardt in Issum: Krankenhausbett mit Spendersystem.



Bild: Frauke Finus

Beispiel ist das Armaturensystem Untouchable. Es ist sensorgesteuert und multifunktionell zur Dosierung von Wasser, Seife und Desinfektionsmittel für einen Tischeinbau konzipiert und lässt sich komfortabel berührungslos bedienen. Ein Infrarotsensor ermöglicht die Bedienung per Gestensteuerung. Ein „Wischen“ oberhalb der Armatur wählt die gewünschte Funktion (Wasser, Seife, Desinfektion) aus. Dann wird die Hand einfach unter den Auslauf gehalten. Für den

Untouchable hat Ophardt den Purus Innovation Award 2017 in der Kategorie Waschraumhygiene der Messe Berlin gewonnen.

„Auch den Digitalisierungsgedanken verfolgen wir“, führt Nelissen weiter aus. „Wir haben eine Lösung entwickelt, die den Handdesinfektionsspender an der Tür zu einem Patientenzimmer im Krankenhaus intelligent macht. Er zählt zum einen, wie oft die Tür sich öffnet, also wie oft jemand das Zimmer betritt, und er zählt zum anderen, wie oft sich jemand an ihm bedient. Entsteht hier eine Diskrepanz, bedeutet dies, jemand hat das Patientenzimmer betreten, ohne sich die Hände zu desinfizieren – bei einer hochansteckenden Infektion oder einem schwachen Immunsystem unvorteilhaft. Diese Information der fehlenden Händedesinfektion sendet der Spender dann an das Schwesternzimmer.“ Die intelligenten Spender können noch mehr: Sie informieren das Facility Management des Krankenhauses darüber, wann welcher wo aufgefüllt werden muss. Das macht die Sichtkontrolle der Füllstände aller Desinfektionsmittelspender überflüssig und reduziert Kosten.

VERSNITT UND DAMIT KOSTEN SPAREN – DANK LASER

Um diese Spender- beziehungsweise die Sanitärbereichslösungen aus Aluminium und Edelstahl fertigen zu können, nutzt Ophardt seit Kurzem Maschinenkompetenz von Dimeco. Das französische Unternehmen bietet Komplettlösungen im Bereich der Blechbearbeitung ab Coil und hat seit letztem Jahr erstmals eine Kombianlage Laser und Stanzen im Angebot, die bei Nelissen sofort Anklang fand. „Wir hatten schon öfter mal mit Erik ten Dolle Kontakt, der bei Dimeco für den Vertrieb in Norddeutschland tätig ist. Doch bisher haben die Produkte von Dimeco nicht für unsere Anwendungsfälle gepasst. Jetzt aber die Neuentwicklung mit der Kombi von Laser und Stanzen ist wie für uns gemacht!“ In Issum ist eine Komplettlösung rund um die Anlagen Linacut zum Faserlaserschneiden und Linapunch zum Stanzen aufgebaut. Von der Doppelhaspel geht das Band ins Richtwerk über den Vorschub rein in die elektrische Stanzmaschine Linapunch (Ausstattung mit Standardwerkzeugen), wo die Prägungen und Tiefziehungen beispielsweise für die Aufhängevorrichtungen der Wandspender entstehen, und von dort aus direkt in die Linacut, die auch die Tiefziehungen ohne Proble-

Das Gehäuse eines Spenders. Die Aussparung ist für die Füllstandsanzeige.

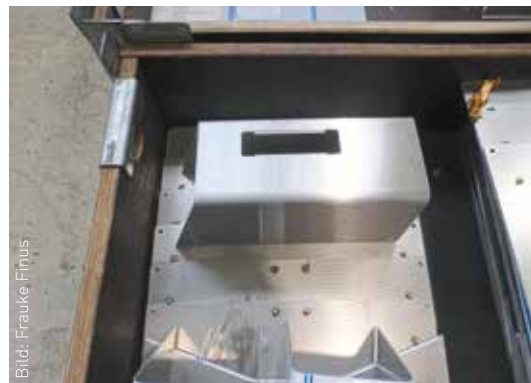


Bild: Frauke Finus

me trennen kann. Schließlich entlädt eine Roboterlösung die vereinzelt Werkstücke, die derzeit noch per Hand, bald aber über ein fahrerloses Transportsystem, im Anschluss in einer Biegezelle ihre unverkennbare Form erhalten.

„Bevor wir die Stanz-Laser-Kombi von Dimeco angeschafft haben, haben wir diese Fertigungsschritte mit Stanz-Nibbel-Technik ausgeführt. Was dabei teure Folgeverbundwerkzeuge unflexibel, weil aufwendig zu rüsten, gemacht haben, erledigt nun der Laser“, freut sich Nelissen. Bernard Bozian, Vertriebsingenieur bei Dimeco, ergänzt: „Ein weiterer Vorteil für Ophardt ist, dass nun eine Fertigung vom Coil möglich ist. Die vorher verarbeiteten Platinen nehmen wesentlich mehr Lagerungsplatz in Anspruch und sind gleichzeitig in der Verarbeitung endlich. Coils hingegen sind in zwei von vier Maßen quasi unendlich. Damit und mit den Fertigungsmöglichkeiten des Lasers sind völlig neue Konstruktionsansätze realisierbar.“ Dabei können Bandbreiten bis 1 m verarbeitet werden und es sind verschiedene Laserleistungen verfügbar (bis 6 kW). Dank einer Kamera kann der Schneidprozess genau beobachtet werden.

NESTING-SOFTWARE: ABFALL IST JETZT KEIN ABFALL MEHR

„Außerdem können wir Verschnitt sparen“, freut sich Nelissen. Mit der passenden Nesting-Software wird das Band in der Teilefertigung voll ausgenutzt. „Unsere Spender haben eine Wanddicke von 1 mm. Die Bodenbleche waren bisher 0,8 mm stark und wurden logischerweise in einem anderen Produktionsvorgang gefertigt. Seitdem wir die Dimeco-Stanz-Laser-Kombianlage haben, haben wir die Wanddicke der Bodenbleche ebenfalls auf 1 mm erhöht und schneiden den Boden nun aus demselben Band wie das Gehäuse des Spenders – nämlich aus dem Bereich des Bands, der eigentlich Abfall wäre. Das war so vorher nicht möglich“, erklärt der gebürtige Niederländer weiter, der sich mit engen Grenzen auskennt – schließlich hat er bei der Grenzverschiebung Niederlande/Deutschland im Jahr 1963 die Grenze durch das Wohnzimmer seiner Eltern laufen sehen. „Die Anschaffung der Stanz-Laser-Kombi war auch eine Investition in die Zukunft, denn mit ihr haben wir unsere Fertigungskapazitäten ordentlich erhöht. Außerdem können wir dank der Flexibilität der Anlage nun schneller auf Kundenwünsche reagieren.“

MM



Bild: Frauke Finus

Eine Kamera ermöglicht den Blick in die Laseranlage.