

Pressemeldung

Herrmann Ultraschalltechnik GmbH & Co. KG
Press contact: Astrid Herrmann
Tel. +49 7248 79-988
astrid.herrmann@herrmannultraschall.com
www.herrmannultraschall.com

Automobilzulieferer schwenkt in der Krise um – grosse Investitionen getätigt – Bundesministerium für Gesundheit klopft mit Großauftrag an

100.000 Masken pro Tag und 150 neue Arbeitsplätze

Der niedersächsische Automobilzulieferer Zender Group, Osnabrück, ist auf Carbon- und Textilprodukte spezialisiert. Früh erkennt das Unternehmen den Bedarf an persönlicher Schutzausrüstung und beginnt in Rekordzeit, eine Maskenproduktion aufzubauen. Ein Besuch von Ministerpräsident Stephan Weil beschleunigt das Momentum. Die Ziele für Masken made in Germany sind hoch – unterstützt wird Zender bei der Umsetzung vom Technologielieferanten Herrmann Ultraschalltechnik aus Karlsbad.

„Vliesstoffe aus PP und PE zur Filtration von Viren sind für uns ein neues Terrain“, sagt Geschäftsbereichsleiterin Lena Guth, seit April beim Unternehmen, um das neue Feld Persönliche Schutzausrüstung (PSA) aufzubauen. Aber dem Unternehmen komme hier die Erfahrung mit textilen Automobilprodukten zugute, so Guth. 150 neue Mitarbeiter habe man seit März eingestellt, um die anspruchsvollen Pläne umzusetzen. 800.000 bis eine Million auffaltbare Duck-Masken mit FFP2-Schutzfilter pro Woche automatisiert herzustellen, sei das erklärte, mittelfristige Ziel. Dafür habe das Unternehmen kräftig investiert.

Als Niedersachsen Ministerpräsident Stephan Weil von den Plänen des Automobilisten erfuhr, besuchte er Zender am 6. April 2020. Dabei erklärte Weil, er sei dem Unternehmen sehr dankbar, dass es einen großen Beitrag leiste, um die Versorgungslage zu verbessern. Die Umstellung der Produktion sei ein wunderbares Beispiel dafür, was in Corona-Zeiten auch an positiven Dingen möglich sei. Zender will weiter investieren, um zusätzlich zur auffaltbaren FFP2-Maske einen weiteren mittelfristigen Großauftrag des Bundesministeriums für Gesundheit über 4 Millionen flache OP-Masken pro Woche erfüllen zu können.

Eigenes FFP2-Design

Um die hohe Nachfrage nach den sogenannten FFP2-Masken zu befriedigen, hat Zender ein eigenes Modell entworfen. Nach ersten Prototypen wurde schnell das finale Design entwickelt und zugelassen. Das Bundesministerium für Arzneimittel und Medizinprodukte hatte dazu aufgrund des akuten Versorgungsgengpasses ein Sonderzulassungsverfahren für Atemschutzmasken gemäß § 11 Abs. 1 des Medizinproduktegesetzes erlassen.

Zur Herstellung werden alle Außensäume, Mittelnähte sowie die Anschweißung des Elastikbandes per Ultraschall durchgeführt. Die Maske von Zender ist mit zwei horizontalen Quernähten so konzipiert, dass man sie aufklappen kann, um mehr Raum zum Atmen zu bekommen. Mittelfristig wird die FFP2 Atemschutzmaske in einer automatischen Fließfertigungsanlage produziert werden. Dadurch wird jeder einzelne Prozessschritt wie Schweißen in mehreren Schritten, Umlegen, Bestücken, Kleben, Konfektionieren sowie Kennzeichnen „inline“ vollautomatisiert erfolgen.



Bild 01 Niedersachens Ministerpräsident Stephan Weil trägt die von Zender entwickelte FFP2 Maske bei einem Besuch vor Ort

Stufenplan zur Vollautomatisierung mit Ultraschalltechnologie

Im ersten Schritt wurden die Masken anfangs in Handarbeit auf vorhandenen Ultraschall-Nähmaschinen gefertigt. Bei der zweiten Stufe unterstützte die Firma Herrmann Ultraschall aus Karlsbad nach einer Kontaktaufnahme kurz vor Ostern. Mithilfe von vier stand-alone Ultraschallschweißmaschinen wurde eine getaktete halbautomatisierte Fertigung eingerichtet. Die zwei Mittelnähte werden nun an diesen neuen Maschinen gefertigt. Die Exaktheit der Nähte und die Geschwindigkeit erhöhen sich dadurch deutlich.

Robin Mohr ist Leiter des Technologiezentrums Nord von Herrmann Ultraschall in Walsrode. Er verbrachte fast einen ganzen Tag mit Zender-Geschäftsführer Norbert Borner, um die Ultraschall-Grundlagen zu demonstrieren und eine Konzeption für eine schnellere Fertigung zu erstellen. „Ich konnte mit einem anderen Kunden verhandeln und ein bereits gelieferte Maschine zurückholen, um Zender zu beliefern,“ so Mohr, „und ich habe bei mir im Labor ein spezielles Schweißwerkzeug, genannt Sonotrode, ausgebaut.“ Nach der Umstellung ist der Output der ersten Maiwoche 250.000 Stück, bereits eine Verzehnfachung der Stückzahlen zu Beginn der Produktion.

Als dritten Schritt beginnt nun die Vollautomatisierung an, um die endgültigen Produktionszahlen schnell zu erreichen. Auch diesen Schritt führt Zender zusammen mit Herrmann Ultraschall durch, die dazu die notwendigen Ultraschallstationen liefern

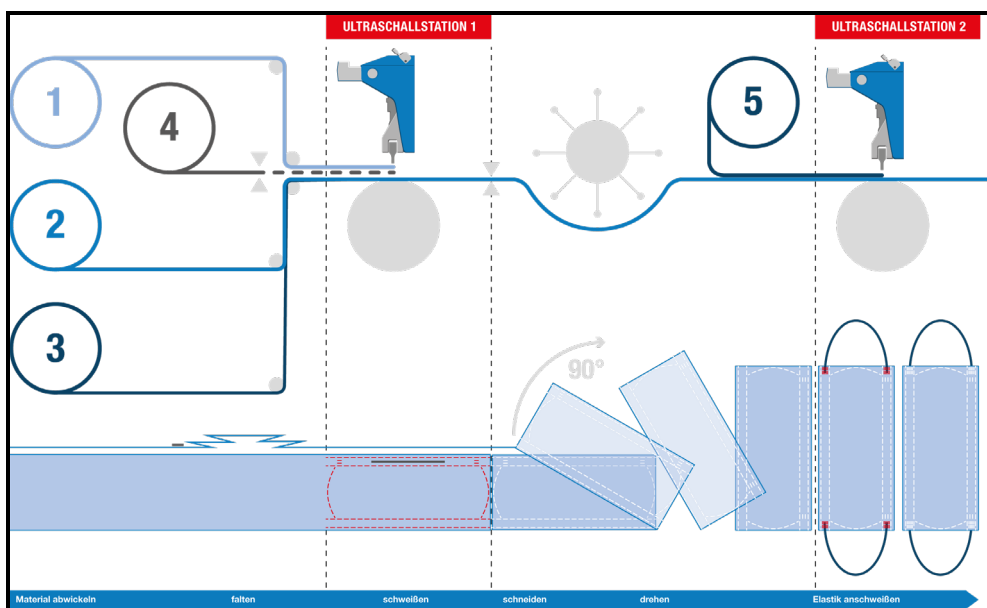


Bild 02: Funktionsprinzip einer vollautomatischen Maskenmaschine für flache OP-Masken

Ultraschallschweißen für jedem Maskentyp

Das Ultraschallschweißen ist eine bevorzugte Technologie für die Herstellung von Atemschutzmasken aus Vliesstoffen. Für die unterschiedlichen Masken-Grundtypen reichen die technologischen Ultraschall-Lösungen von einer komplexen High-Speed-Anlage bis zur einfachen getaktenen Handschweißung. Herrmann Ultraschall unterstützt Hersteller und Maschinenbauer, denen das Know-How für die Maskenmaschinen fehlt. Man habe jahrzehntelange Erfahrung und könne bei unterschiedlichen Ansätzen unterstützen, erklärt CEO Thomas Herrmann, so sei es möglich, die Bauzeit für eine Maschine zu verkürzen. Das sogenannte Dreieck zwischen Hersteller, Maschinenbauer und Ultraschall-Lieferant funktioniere jetzt zu Krisenzeiten schneller und besser. Auch die Materialhersteller schalteten sich zunehmend ein und wollten unterstützen. *Bild 03*

Bildlegende:

Bild 01 Niedersachsens Ministerpräsident Stephan Weil trägt die von Zender entwickelte FFP2 Maske bei einem Besuch vor Ort Bild (Copyright: Zender Germany GmbH)

Bild 02: Funktionsprinzip einer Linie zur vollautomatischen Herstellung von flachen OP-Schutzmasken (Copyright: Herrmann Ultraschalltechnik GmbH & Co.KG)

03: CEO Thomas Herrmann, Herrmann Ultraschalltechnik GmbH & Co.KG (Copyright: Herrmann Ultraschalltechnik GmbH & Co.KG)

Autor:

Astrid Herrmann, Herrmann Ultraschalltechnik GmbH & Co.KG, Karlsbad