

INTERVIEW

GERHARD KOBLENZER, LPW REINIGUNGSSYSTEME GMBH

„Anlagen-Anforderungen in den Fokus stellen“

SUSANNE BADER, PRODUKTION NR. 11, 2014

Wer eine Reinigungsanlage installieren will, sollte möglichst zielgerichtet vorgehen. Gerhard Koblenzer, Geschäftsführer der LPW Reinigungssysteme GmbH, sagt, worauf man achten sollte.

Was sollte ein Unternehmen beachten, wenn es eine neue Reinigungsanlage installieren will?

Bei der Beschaffung einer industriellen Reinigungsanlage sollte vor allem die klare Definition der Anlagen-Anforderungen im Fokus stehen. Also: welche Reinheitsvorgaben an das Bauteil sind tatsächlich erforderlich? Wie können die Vorprozesse gestaltet werden, um die ‚Netto‘-Reinigungsaufgabe und die damit in Korrelation stehenden Investitions- oder Betriebskosten möglichst gering zu halten? Wie gestalten sich Materialfluss und Personalbindung im Unternehmen? Dies sind alles Aspekte, die häufig erheblichen Einfluss auf die Betriebskosten nehmen.

Was sind die häufigsten Probleme bei der Errichtung einer solchen Anlage?

Die häufigsten Probleme entstehen dadurch, dass die technische Sauberkeit nicht als Aufgabenstel-

lung an eine gesamte Prozesskette gesehen wird. Lasten- und Pflichtenhefte befassen sich in vielen Fällen mit einer Unmenge von sicherlich notwendigen Details, aber in aller Regel eben nicht mit der tatsächlichen und konkreten Anforderung an den potenziellen Anlagenhersteller.

Unsere Erfahrung zeigt: Es ist für beide Seiten zielführend, wenn Kunde und Hersteller gemeinsam die Aufgabenstellung bezüglich Qualität, Durchsatz, Einflussfaktoren aus den Vorprozessen sowie Ankopplung an die Folgeprozesse erarbeiten. Im Anschluss erfolgt die Definition des geeigneten Reinigungsverfahrens anhand von praktischen Vorversuchen. Dann kommen Themen wie etwa Automationsgrad, Bediener- oder Instandhaltungskonzeption, Qualitätssicherung, Energieeffizienz zum Tragen und werden in ein Kosten-/Nutzenverhältnis gesetzt.

Welche Neuerung zeigen Sie auf der Parts2Clean?



„Kunde und Hersteller sollten die Aufgabenstellung an die Anlage möglichst gemeinsam erarbeiten.“

Bild: LPW Reinigungstechnik

Wir haben unsere modulare Baureihe weiterentwickelt und stellen auf der Parts2Clean die neue ‚PowerJet basic‘ vor, eine kompakte Standard-Einkammeranlage. Diese Anlage ist vor allem für jenen mittelständischen Kundenkreis geeignet, der eine platzsparende und leistungsfähige Lösung für die

Erweiterung seines Leistungsspektrums erwartet.

Sie gehen mit dem digitalen Storytelling auf www.modulare-bauteilreinigung.de neue Wege in der Kommunikation. Aus welchem Grund?

Die industrielle Teilereinigung

samt ihrer Anlagensysteme ist ein erklärungsintensives Thema. Der Anspruch von LPW ist, Kunden diese komplexe Geschichte ausführlich und dennoch anschaulich darzustellen. Dafür bietet das digitale Storytelling in der Kommunikation viele Vorteile. Durch die Zusammenführung von Print-, Bewegtbild-Inhalten und Fachinformationen wird das Thema plastischer und erlebbarer. Dafür sorgen auch eine hochwertige grafische Gestaltung sowie die Webprogrammierung. Der Betrachter kann sich im wahrsten Sinne des Wortes ein eigenes Bild machen, bevor er uns kontaktiert und sich mit uns an den Tisch setzt, um seine individuelle Aufgabenstellung zu bearbeiten.

VITA

Gerhard Koblenzer ist Diplom-Kaufmann und studierte Wirtschaftswissenschaften an der Hochschule der Bundeswehr in München. Seit 2004 ist er Geschäftsführer der LPW Reinigungssysteme GmbH. U.a. durch die Neuentwicklung des Modular-Systems ‚PowerJet‘ führte er das Unternehmen zum Erfolg.

OBERFLÄCHENBESCHICHTUNG

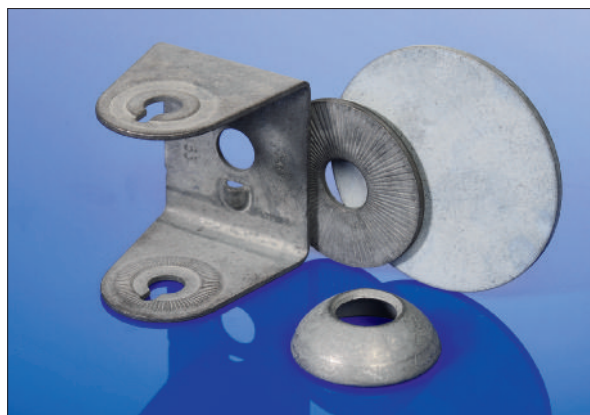
Zink-Thermo-Diffusion sichert Korrosionsschutz

PRODUKTION NR. 11, 2014

Beim Korrosionsschutz durch Zink-Thermo-Diffusion ist eine Wasserstoffsprödung der behandelten Teile ausgeschlossen. Daher ist das Verfahren auch für sicherheitsrelevante Bauteile geeignet.

SOLINGEN (SNÖ). Beim Korrosionsschutz durch Oberflächenbeschichtung von Metallen ist die Wasserstoffversprödung ein allgegenwärtiges Thema. Das betrifft vor allem sicherheitsrelevante Bauteile, an die besonders hohe Festigkeits-Anforderungen gestellt werden. Die Zink-Thermo-Diffusion (ZTD), die die Ebbinghaus Verbund Management- und Dienstleistungs GmbH für den Korrosionsschutz von Schüttgutteilen einsetzt, kennt diese Problematik nicht.

Die Gefahr der Wasserstoffversprödung tritt vor allem bei Beiz- und Beschichtungsprozessen in der galvanischen Oberflächenbeschichtung auf. Diese Prozesse bewirken durch das Eindringen und Einlagern von Wasserstoff in das Metallgefüge Änderungen in der Dehnbarkeit (Duktilität) des Materials. Diese Einlagerungen können zur sogenannten Spannungsrisskorrosion führen. Der im Metallgefüge eingelagerte Wasserstoff behindert dabei die Gleitmechanismen des Werkstücks, reduziert die Verformbarkeit und erhöht die Ei-



Die Zink-Thermo-Diffusion von Ebbinghaus Verbund sorgt dafür, dass es nicht zur Wasserstoffversprödung kommt.

Bild: Ebbinghaus Verbund

genspannungen des Materials. Dies kann bis zum Bauteilversagen führen. Durch den trocken ablaufenden ZTD-Prozess kommt es nicht zur Wasserstoffversprödung der Bauteile, wodurch das Verfahren auch besonders für sicherheitsrelevante Bauteile geeignet ist.

Korrosionsschutz im Randbereich des Materials

Laut Ebbinghaus Verbund gibt es ein weiteres Argument für den Einsatz der Zink-Thermo-Diffusion bei sicherheitsrelevanten Bauteilen. Durch die Oberflächenbeschichtung mit herkömmlichen Verfahren könnten sich je nach Schichtdicke die definierten Anzugsmomente durch die aufgebraute Schutzschicht verändern. Außerdem müssten die Gewinde dieser beschichteten Schrauben oder Bolzen oft nachbearbeitet

werden, damit sie die geforderten Toleranzen gewährleisten. Doch durch die mechanische Nachbearbeitung werde die aufgebraute Schutzschicht teilweise wieder zerstört und der Korrosionsschutz verschlechtert. Da bei der Zink-Thermo-Diffusion keine zusätzliche Schicht aufgebracht wird, sondern der Korrosionsschutz in den Randbereich des Materials eingebracht wird, ist keine mechanische Nachbearbeitung notwendig und die definierten Anzugsmomente ändern sich auch nicht, berichtet Ebbinghaus Verbund. Außerdem sei die ZTD-Schicht mechanisch wesentlich stabiler als die Schutzschichten bei anderen Verfahren und sie altere nicht.

www.ebbinghaus-verbund.de

EFFIZIENZ-NAVI	
PREIS	MATERIAL
ENERGIE	SERVICE
HANDHABUNG	ZEIT
LEBENSDAUER	
Kosten senken mit PRODUKTION	

QUALITÄTSKONTROLLE

Mikrodefekte sicher detektieren

PRODUKTION NR. 11, 2014

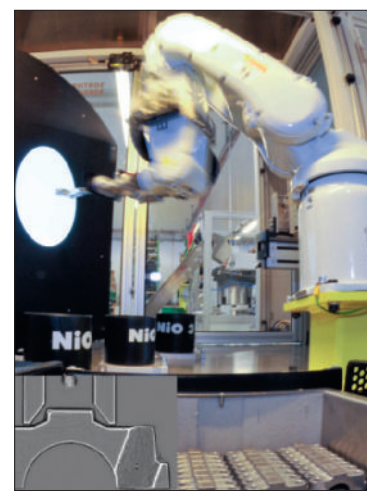
Die Prüfzellen ‚RoboCheck 950‘ sind nach Angaben von Vester nach kundenspezifischen Anforderungen ausgelegt und haben bei der Qualitätskontrolle eine Fehlerquote von nahezu 0 ppm.

STRAUBENHARDT (TBÖ). Die komplett als kundenspezifische Systemlösung konzipierte Prüfzelle ‚RoboCheck 950‘ von Vester Elektronik mit integrierter Teilezuführung sowie schnellem Roboter und das Visionsystem trevista sind nach Herstellerangaben Garant für die dokumentierte hundertprozentige Produktqualität in Richtung Fehlerquote 0 ppm.

Schnelle und präzise Qualitätskontrolle

Die flexibel einsetzbaren Prüfzellen seien entsprechend den kundenspezifischen Anforderungen ausgelegt. Das gewährleiste ein reibungsloses Zusammenspiel aller beteiligten Komponenten mit komfortabler Bedienoberfläche, optimierter Prozesssteuerung und Einbindung der dokumentierten Qualitätskontrolle in die Unternehmenskommunikation.

Jedes zu prüfende Bauteil wird mit dem Roboter dem Visionsystem präsentiert. Dann erfolgt eine vollautomatische komplette Qualitätskontrolle mit exaktem Abstapeln und NIO-Aussonderung innerhalb einer Taktrate von etwa 5 s.



Drehteile, Stanz- und Hybridprodukte können mit ‚RoboCheck‘ mit sehr hoher Zuverlässigkeit auf bislang nicht kontrollierte Merkmale überprüft werden.

Bild: Vester

Drehteile, Stanz- und Hybridprodukte könnten damit auf bislang nicht kontrollierte Merkmale der Qualitätssicherung mit sehr hoher Zuverlässigkeit überprüft werden.

Schnelles und flexibles Handling der zu prüfenden Bauteile mit ‚RoboCheck 950‘ in Kombination mit leistungsstarker Bildverarbeitung ermögliche beispielsweise Automobilzulieferern eine präzise und sehr schnelle Oberflächen-Qualitätskontrolle ihrer komplexen Bauteile.

www.vester.de

EFFIZIENZ-NAVI	
PREIS	MATERIAL
ENERGIE	SERVICE
HANDHABUNG	ZEIT
LEBENSDAUER	
Kosten senken mit PRODUKTION	