



Optimales Testumfeld – optimale Reinigung

von **Gerhard Maier** Da hat man bei Pero wirklich etwas Besonderes geschaffen. Seit 2016 ist das neue Kompetenzzentrum in Königsbrunn fertiggestellt und in Betrieb. Optimale Ergebnisse in der Teilereinigung sind eine echte Herausforderung und bedürfen oftmals einer engen Abstimmung mit Spezialisten. Auf 1100 m² hat Pero dafür nun Voraussetzungen geschaffen, die in der Branche ihresgleichen suchen.



Auf etwa 1.100 m² hat Pero ein Kompetenzzentrum geschaffen, das es ermöglicht, die optimale Reinigungs-Strategie gemeinsam mit den Interessenten zu entwickeln. Umfangreiche Testmöglichkeiten und direkte Ergebnisanalyse sollen helfen, den Bereich Teilereinigung optimal auf die eigenen Bedürfnisse zuzuschneiden.

Walter Mück, Verantwortlicher Marketing bei Pero: „Die komplette Prozessbetrachtung schon während der Projektierungsphase mit den Kunden durchzugehen und so die Prozesskosten zu optimieren, ist ein Hauptanliegen von Pero.“

Mal Hand aufs Herz: Wer hat schon bei der Installation einer neuen Fertigungsanlage oder eines neuen Prozesses wirklich alles bis zum letzten Prozessschritt im Blick? Dass dies schwierig ist und zu relevanten Mehrkosten führen kann, davon weiß Walter Mück, Verantwortlicher Marketing bei Pero, zu berichten: „Letztlich sind es die Verunreinigungen aus dem Fertigungsprozess, die wir bei der Reinigung von den Bauteilen entfernen. Das sind Späne, Stäube, Öle, Emulsionen. Also sollte auch bei der Auswahl des KSS der Teilereinigungsprozess schon mit betrachtet werden. Das ist viel zu selten der Fall und kann natürlich zu Mehrkosten führen.“

Kosten im Vorfeld optimieren

Den kompletten Prozess schon während der Projektierungsphase mit den Kunden durchzugehen, und so dessen Kosten zu optimieren, ist ein Hauptanliegen von Pero. Letztlich geht es nach Überzeugung von Walter Mück doch um den Liefertermin der Endprodukte. „Da kann dann die Reinigungsanlage schnell zum Nadelöhr in der Produktion werden. Stellen Sie sich vor, ein Unternehmen hat drei verschiedene Produktionsanlagen, auf denen es hocheffizient fertigt. Am Ende des Fertigungsprozesses steht eine Reinigungsanlage. Wenn diese nicht läuft oder nicht die gewünschten Reinigungsergebnisse erzielt, nützt die ganze Effizienz der vorherigen Prozesse nichts. Ein Liefertermin ist dann schnell gefährdet“, verdeutlicht Walter Mück die zwingende Notwendigkeit einer rechtzeitigen Betrachtung des ganzen Produktionsprozesses.

Richtige Prozessauswahl

Genauso wichtig ist zudem die Kalkulation. „Natürlich spielen die Reinigungskosten bei der Preiskalkulation auch eine Rolle. Hier nicht von vornherein den richtigen Prozess auszuwählen, kostet bares Geld“, fährt Walter Mück fort. Es würde immer mehr eine klar definierte Sauberkeit verlangt

Growing Together
with Our Customers



Meister G3
Flach- und Profilschleifmaschine

- NEU: höhere Zustellungen, geringerer Schleifscheibenverschleiß mit BIX-T Kühlmitteldüsen
- NEU: Messtaster, kombiniert mit AMADA CGS CAM Software



Techster 84
Flach- und Profilschleifmaschine

- NEU: erhöhte Säule für eine höhere Arbeitshöhe
- NEU: Messtaster, kombiniert mit AMADA CGS CAM Software
- NEU: höhere Zustellungen, geringerer Schleifscheibenverschleiß mit BIX-T Kühlmitteldüsen



GLS 150 GL
Optische Profilschleifmaschine

- NEU: automatisch gesteuerter Schleifkopf

18. - 23.09.2017
Halle 11 / Stand C61

www.amadamachinetools.de
info@amadamachinetools.de
Tel.: +49 (0)2104-1777-0



mit immer größerem Monitoring-Aufwand.

Was es bei der Projektierung und Kalkulation einer Reinigungslösung alles zu beachten gibt, hat Pero in seinem 'Leitfaden zur Teilereinigung' zusammengefasst. „Die Idee zu diesem Leitfaden kam uns bereits vor einigen Jahren, bei unseren Pero Technologie-Tagen. Die Teilereinigung ist eine sehr komplexe Angelegenheit. Es kommt dabei nicht nur auf die Reinigungsanlage an, entscheidend ist dabei der komplette Prozess. Beschickung, Badpflege bis zu den verwendeten Warenträgern, das sind alles Themen, die am besten schon vorab berücksichtigt werden“, erklärt Robert Huber, Vertriebsleitung Technik National.

Offene Fragen vor Ort klären

Mit ziemlicher Sicherheit tauchen in der Projektierungsphase Fragen auf, wie Art und Dimensionierung der Anlage, verwendetes Reinigungsmedium, die Verwendung von Ultraschall und einiges mehr. Alles Fragen - und nun kommen wir zum eigentlichen Thema - mit denen man im neuen Pero Kompetenzzentrum bestens aufgehoben ist und Unterstützung von Reinigungsexperten bekommt. Die Idee kam vom Firmenchef Horst Erbel selbst, der seit jeher stark auf enge Bindungen mit seinen Kunden setzt. Als sich die Gelegenheit ergab, das Gebäude eines ehemaligen Baumarktes auf dem Nachbargrundstück zu erwerben, schlug er zu und schuf ein Kompe-

Im Labor des Pero-Kompetenzzentrums wird mit den gleichen Methoden wie in einem akkreditierten Labor gearbeitet.

Dieter Ortner, Leiter des Pero-Kompetenzzentrums:
„Die bei den Tests erreichten Ergebnisse können wir unseren Kunden in einem Protokoll zur Verfügung stellen.“

tenzzentrum, das sich wirklich sehen lassen kann. In einem Teil des Gebäudes findet die Endmontage und auch die Abnahme der Reinigungsanlagen statt. „Je besser wir hier die Anlage vorbereiten und mit unseren Kunden bei der Werksabnahme bis ins letzte Detail durchsprechen, umso schneller können wir sie dann vor Ort installieren und die geforderten Ergebnisse im Produktionsbetrieb sicherstellen“, erklärt Walter Mück.

Optimale Vergleichsmöglichkeit mit 15 Anlagen

Der Service und Kundendienst, der übrigens in sieben verschiedenen Sprachen Auskunft geben kann, darunter auch Arabisch, sitzt direkt neben der Fertigung. Auch diese kurzen Wege zahlen sich laut Walter Mück aus. Im anderen Gebäudeteil dann das Kompetenzzentrum. Ausgestattet mit 15 Reinigungsanlagen, laut Walter Mück einzigartig in der Branche. „Hier finden Sie alle Varianten unserer Reinigungsanlagen. Durchlauf- und Chargen-Anlagen, Spritz- und Tauch-Anlagen, Reinigungsanlagen für Schüttgut und für Setzware. Anlagen wie unsere R1, oder auch die R2 haben wir gleich mehrfach hier stehen. Dadurch haben wir die Möglichkeit, die gleichen Maschinentypen zeitgleich mit unterschiedlichen Reinigungsmedien zu betreiben und dann die Reinigungsergebnisse direkt in unserem Labor zu vergleichen. Je nach Anforderung kann der Interessent für eine Reinigungsanlage also direkt sehen, welches für ihn die beste Kombination aus Anlage und Reinigungsverfahren ist. Das ist es auch, was wir erreichen wollen. Eine anschauliche Demonstration des Reinigungsvorgangs und die direkte Analyse der Teile. Das erleichtert den Interessenten auch die Entscheidung.“

Direkte Testauswertung im Labor

Dieter Ortner, Leiter des Pero-Kompetenzzentrums, betont dabei: „Der Bau unseres Kompetenzzentrums war natürlich die ideale Gelegenheit, ein angemessenes Labor mit einzurichten. In den letzten Jahren wurden die Sauberkeitsanforderungen, beispielsweise erlaubte Partikelgrößen, immer genauer definiert. Da müssen wir natürlich den Nachweis führen können, dass wir die geforderten Ergebnisse erreichen. Wir messen hier mit den gleichen Methoden wie ein akkreditiertes Labor. Die bei den Tests erreichten Ergebnisse können wir dann unseren Kunden und Interessenten in einem Protokoll zur Verfügung stellen.“ Entscheidend sei ein verlässliches Ergebnis.

Robert Huber:

„Die Teilereinigung ist eine sehr komplexe Angelegenheit.“

Auch Endmontage und Werksabnahme finden im neuen Pero-Gebäude statt.

Bilder: Pero / NCFertigung

„Der Reinigungsverantwortliche sieht, was unterschiedliche Varianten – sei es die Anlage oder etwa das Reinigungsmedium – am Ergebnis verändern. Das kann er dann auf seine eigene Situation in seiner Fertigung übertragen“, skizziert Walter Mück die Philosophie, die hinter dem Kompetenzzentrum steckt. „Der Interessent setzt einen Tag ein, aber das ist ein Tag, der sich wirklich lohnt. Er ist wesentlich schneller bei der eigenen Projektierung. Er kann abschließend belegen, ob etwa wässrige Reinigungsmedien oder modifizierter Alkohol für sein Reinigungsziel ökologischer und ökonomischer ist.“

Kleinste Veränderungen können Reinigung beeinflussen

Aber nicht nur bei einem neuen Projekt ist die enge Zusammenarbeit von Anwender und Anbieter der Reinigungsanlage erforderlich. Schon einzelne veränderte Parameter, sei es nur eine Veränderung der Formulierung des KSS können dazu führen, dass nicht mehr die geforderten Reinigungsergebnisse erzielt werden können. In solchen Fällen sind Anpassungen nötig, weiß Robert Huber zu berichten. „Das Problem ist die Komplexität der verschiedenen Abläufe in den Betrieben und

die Tatsache, dass viele gar nicht genau wissen, welche Faktoren den Prozess beeinflussen. Es kann beispielsweise relevant sein zu wissen, welche Stoffe sich jemand mit seinem Rohmaterial in den Fertigungsprozess einschleppt. Da können schon kleine Maßnahmen helfen, Probleme beim Reinigen nach dem Drehautomaten zu vermeiden. Wenn wir mit dem Kunden den Prozess intensiv besprechen, können wir eben auch gemeinsam die geeigneten Maßnahmen entwickeln, um am Ende zur vorgeschriebenen, definierten Sauberkeit zu kommen.“

Unverbindlich testen

Enge Kooperation und Kommunikation sind also entscheidende Faktoren für die erfolgreiche und wirtschaftliche Herstellung von Bauteilen mit hohen Qualitätsanforderungen. Umso besser, wenn man dabei die möglichen Ergebnisse mit relativ geringem Zeitaufwand in einem professionellen Testumfeld gemeinsam erarbeiten kann. Ein Testumfeld, wie es Pero in Königsbrunn seit 2016 seinen Kunden und Interessenten für Reinigungsanlagen unverbindlich zur Verfügung stellt. ■

**www.pero.ag
Halle 11, Stand E69**

ADDING VALUE

WER BRIKETTERT, PROFITIERT.

RUF Brikettiersysteme verpressen lose Metallspäne zu kompakten Briketts.

Bereits über 2.000 RUF-Brikettieranlagen laufen erfolgreich in der Metall verarbeitenden Industrie. Profitieren auch Sie von den Vorteilen:

- Volumenreduzierung durch Brikettierung
- Rückgewinnung von Kühlschmierstoffen & Ölen
- Vereinfachte Logistik reduziert Transportkosten
- Definierte Schrottqualitäten
- Mehrerlös für Briketts möglich
- Wiedereinschmelzen wird ermöglicht

Brikettieren Sie Späne, Stäube und Schlämme aus Aluminium, Guss, Stahl, Kupferlegierungen und vielen weiteren Werkstoffen.

Ruf Maschinenbau GmbH & Co. KG
Tel. +49 (0) 8268/9090-20
www.brikettieren.de

