

Auswahl des Reinigungsprozesses

Die Prozesskette im Fokus

Vorgelagerte Prozesse nehmen wesentlichen Einfluss auf das Reinigungsergebnis. Eine ganzheitliche Herangehensweise, in engem Zusammenwirken mit Betreibern und Reinigungsanlagenherstellern, ist Grundstein für die Prozesssicherheit bei der industriellen Teilereinigung.

Im Optimalfall findet bereits während der Planungsphase ein Austausch zwischen dem Anlagenbetreiber, Medienhersteller und dem möglichen Anlagenhersteller statt. So ermittelt Bantleon konzeptionell die Leistungsanforderung bezüglich der zu reinigenden Bauteile, Bearbeitungsflüssigkeiten und der örtlichen Gegebenheiten beziehungsweise der Prozessstruktur. Der Anlagenbetreiber definiert dabei das Reinigungsziel hinsichtlich Ergebnis und Zeit. Dies ist essenziell, um die Anlagenauslegung zielgerichtet und effizient festzulegen.

Auf Basis der festgelegten Parameter wird dann ein mögliches Lösungskonzept entwickelt. Dies geschieht in

enger Zusammenarbeit zwischen dem Labor und der Anwendungstechnik bei Bantleon. Dabei werden unter anderem folgende Fragestellungen bewertet:

- Gibt es Inhaltsstoffe, die in der Reinigung zu Problemen führen können?
- Kann im Vorfeld durch optimale Steuerung der Eintrag von Bearbeitungsmedium reduziert werden (Schleudern, Abtropfen, ...)?
- Kann im Vorfeld ein Wechsel auf ein „leichter“ zu reinigendes Bearbeitungsmedium durchgeführt werden?

Das Ergebnis ist ein belastbares Leistungskonzept, mit welchem der Betreiber direkt auf den potenziellen Anlagenhersteller zugehen kann.

Praxisbeispiel: Austausch einer bestehenden Anlage

Die Suco Robert Scheuffele GmbH & Co. KG ist ein mittelständisches Industrieunternehmen mit Tochtergesellschaften in USA, England und Frankreich und beschäftigt am Standort Bietigheim-Bissingen zirka 160 Mitarbeiter. Das international ausgerichtete Unternehmen hat mit seinen Produktstandbeinen Drucküberwachung und Antriebstechnik eine gute Marktposition im Weltmarkt erworben.

Die Aufgabenstellung bestand im Austausch einer 20 Jahre alten Reihentauchanlage. Dabei wurde Bantleon von Suco gebeten, einen Überblick über die auf dem Markt anzutreffenden Reinigungsanlagen zu geben.

Nach Ermittlung aller für die Reinigung relevanten Parameter empfahl Bantleon die Anschaffung einer wässrigen Ein-Kammer-Reinigungsanlage. Ergänzend wurden drei potenzielle Anlagenbauer empfohlen. Suco ließ dann Reinigungsversuche mit von Bantleon bereitgestellten Medien durchführen.

Die Auswahl und Anschaffung wurde mittlerweile getätigt und die Anlage voll in den Produktions-/Reinigungsprozess integriert. Karl Maier stellvertretender Produktionsleiter bei Suco: „Wir haben durch Bantleon ein maßgeschneidertes und passgenaues Lösungskonzept erhalten. Die Betreuung und Unterstützung von der Planung bis zur Umsetzung waren bestens.“ ■



Karl Maier (links), stellvertretender Produktionsleiter bei Suco und Uwe Bäder, technischer Berater bei Bantleon. Das Ergebnis der Zusammenarbeit ist eine maßgeschneiderte und passgenaue Lösung.

Kontakt:

Hermann Bantleon GmbH, Ulm,
Tel. 0731 3990290,
info@bantleon.de, www.bantleon.de