

Saubere Energie braucht saubere Teile.

Gasmotoren von GE Jenbacher dienen der dezentralen Strom- und Wärmeerzeugung. Durch **Umstellung der Lackiervorbereitung auf automatisierte Teilereinigung** in einer BUPI-CLEANER® Durchlaufanlage kann das steigende Teileaufkommen ohne personelle Aufstockung bewältigt werden.

Nicht überall können sich Verbraucher auf eine ausreichende Stromversorgung verlassen und müssen die benötigte Energie lokal erzeugen. Zugleich verpuffen gasförmige Energieträger ungenutzt in die Atmosphäre. In Zeiten des zunehmenden Energieverbrauchs und des Klimawandels ein Skandal.

GE Jenbacher zählt in diesen Problemfeldern zu den führenden Herstellern von Gasmotoren, Generatoren-Sets und Bockheizkraftwerken. Die seit 50 Jahren in Jenbach erzeugten Motoren können sowohl mit Erdgas als auch mit verschiedenen Bio- und Sondergasen aus Landwirtschaft, Bergbau, Industrie oder Abfallwirtschaft betrieben werden. Etwa 1.000 Anlagen gehen pro Jahr von Tirol aus in 60 Länder und sorgen für die dezentrale Energieversorgung und dafür, dass auch gasförmiger Abfall mit verhältnismäßig geringem Brennwert einer sinnvollen Nutzung zugeführt wird.

Mit großer Fertigungstiefe entstehen komplette Anlagen für die ortsfeste Aufstellung oder als Mobileinheit im Container.

Nicht unbedeutend ist die Rohr- und Blechbearbeitung vom Zuschnitt über das Verschweißen bis zur mechanischen Bearbeitung. Vor der Montage der Aggregate werden alle strukturellen Teile elektrostatisch lackiert. Bis 2006 wurden die meisten Teile sandgestrahlt oder händisch gereinigt. Zweistellige Zuwachsraten brachten die Anlage an ihre Kapazitätsgrenzen.

Ziel der Suche nach Alternativen war eine Effizienz- und Produktivitätssteigerung. Verschiedene manuelle Methoden wurden schnell zugunsten einer automatischen Reinigungsanlage verworfen. Klar für eine solche Anlage sprach die Qualitätsverbesserung durch das Phosphatieren. Herausforderungen waren ein manipulationsarmer Betrieb und die verschiedensten Abmessungen und Geometrien der zu reinigenden Teile. Zu integrieren war die Teilelogistik mit Integration der bestehenden Bandförderanlage. „Diese Anforderungen erfüllt keine Serienmaschine ohne kundenspezifische Anpassungen“, weiß Ulrich Held. „Mit MAP Pamminger fanden wir jedoch einen Partner, der mit uns die Aufgabenstellung analysierte und mit uns

gemeinsam an einer Lösung arbeitete.“

Die Wahl fiel auf eine BUPI-CLEANER® Einkammer-Portalreinigungsanlage, die als Gemeinschaftswerk zwischen BUPI-CLEANER®, dem Hersteller der Reinigungsanlage und dem Kunden selbst kundenspezifisch entwickelt werden musste. Das Ergebnis lässt sich sehen: Die Reinigungsanlage läuft ohne Unterbrechung. Diese holt selbsttätig nach Freiwerden des Reinigungsraumes das nächste Werkstück herein und stößt es nach erfolgter Reinigung am anderen Ende wieder aus. „Dadurch ergibt sich eine erhebliche Effizienzsteigerung“, erklärt Ulrich Held.

Die Reinigung unterschiedlichster Teile erfolgt ohne Umstellungsaufwand innerhalb des Arbeitsrhythmus. Angenehm auch die Arbeitsbedingungen: Trotz der notwendigen Ein- und Austrittsöffnungen für die Transportschiene bleiben Dämpfe oder Reinigungsmittel innerhalb der Maschine. Im Mai 2006 wurde der Vollbetrieb aufgenommen. Seitdem kam es noch zu keinem betriebsbedingten Stillstand.

KOMMENTAR

„Unsere Mitarbeiter konnten sich nicht mehr vorstellen, wie der Betrieb wenige Monate vorher ohne die Anlage aufrecht erhalten werden konnte.

Das bestätigt die Richtigkeit der Systementscheidung, die eine Investition nicht nur in Qualitätsverbesserung und erhöhte Produktivität, sondern auch in die Umweltqualität und nicht zuletzt in verbesserte Arbeitsbedingungen darstellt.“ **Ulrich Held / GE Jenbacher**



GE Jenbacher Biogasanlage Kogel, Deutschland



Die kundenspezifisch angepasste BUPI-CLEANER® Portalreinigungsanlage mit durchlaufender Bandförderanlage. Foto: x-Technik