

Die 25-jährige Walzmaschine in Nürtingen verliert pro Woche hundert Liter Öl. Jetzt herrscht Handlungsbedarf.

Bild: Riempp



Hausarzt für die Oldtimer im Maschinenpark

Worauf es ankommt, wenn 20- bis 50-jährige Maschinen zu warten sind, und wie Betreiber den Einsatz einfach und günstig machen. Dabei zählt vor allem eines: Gewissenhaftigkeit im Umgang mit den ‚alten Herrschaften‘.

„Oft kennen die Arbeiter die Maschine besser als ihre Frau.“

Jürgen Riehle, Instandhalter, R.I.E.MPP Industrieservice Elektrotechnik GmbH

Jede Woche lassen Maschinisten hundert Liter Öl in die 250 Tonnen schwere und 25 Jahre alte Walzmaschine bei einem Walzwerk in Nürtingen laufen. Für den Betriebsleiter ist das Fass jetzt voll. Er bittet den Industrieservice-Anbieter Riempp, die Leckage zu beheben. Ein Anruf genügt und Jürgen Riehle ist vor Ort. Der gelernte Maschinenbauer blickt auf 35 Jahre Erfahrung in der Instandhaltung zurück. Bei seinem früheren Arbeitgeber musste er weltweit Anlagen ertüchtigen. Heute sind seine Kunden größtenteils im Neckarraum zuhause, deshalb kann Riempp kurze Reaktionszeiten gewährleisten. Der Instandhalter weiß: Bei fachmännischer Wartung funktionieren Maschinen auch nach Jahrzehnten zuverlässig, laufen günstig und bieten Planungssicherheit. Damit das so bleibt, sollten Anlagen täglich gepflegt

werden. Zudem sind Dokumentation und frühzeitige Problem-Diagnosen Garant für ein langes Maschinenleben.

Oftmals Sonderanfertigungen nötig

Für die Fehlersuche in Nürtingen muss die hausgroße Maschine grundgereinigt werden. In diesem Fall übernehmen das Mitarbeiter des Werks, was den Servicetechniker entlastet und dem Kunden Geld spart. Nach der Reinigung ist die Ursache des Ölverlusts klar erkennbar: Ein defekter Hydraulikzylinder am Keulwagen. Wie bei so großen Maschinen häufig, ist es ein Sondermaß, das einer Spezialanfertigung bedarf. Riehle hat bei einem lokalen Partner angemeldet, dass er ein Ersatzteil benötigt, und drei Tage nach dem Anruf ist der neue Hyd-

WINDRAD-
INSPEKTION
MIT
DROHNEN

servparc.de



raulikzylinder gefertigt, geliefert und eingebaut. Riehle checkt die Anlage und das Walzwerk ist wieder voll einsatzfähig.

„Der Maschinenhersteller sitzt in Frankreich“, erklärt der technische Betriebsleiter. Bis ein Techniker verfügbar sei, dauere es Tage oder sogar Wochen. Für kurze Reaktionszeit setzen viele Industrieunternehmen auf Serviceanbieter wie Riemp. Der typische Kunde hat acht bis zehn Bearbeitungsmaschinen von sechs bis zehn Herstellern. Damit ist er für Maschinenbauer zu klein, um im Fall von Störungen sofort vor Ort zu sein. Aber groß genug, die Wartung zu delegieren. Häufig sitzt der Hersteller im Ausland oder existiert nicht mehr.

Reinigen und Schmieren

Wenn der Instandhalter von seinen Anlagen spricht, vergleicht er sie häufig mit Oldtimern. So sieht er auch deren Alter relativ. Die Maschinen in seiner Verantwortung sind von neuwertig bis 50 Jahre alt. Das Wichtigste für eine reibungslose Instandhaltung sei die tägliche Wartung. Dazu gehören Reinigen und Schmieren. In diesem Prozess fallen Probleme auf, die behoben werden müssen. „Ein Defekt ist ein schleichender Prozess“, erklärt Riehle. Es sei wichtig, die Mitarbeiter einzubinden, besonders wenn diese immer an derselben Maschine arbeiten. „Oft kennen die Arbeiter die Maschine besser als ihre Frau“, sagt Riehle mit einem Zwinkern. Problematisch sei, wenn der Bediener alle 30 Minuten wechselt. Dann fühle sich niemand zuständig und Probleme würden zu spät erkannt.

Gutes Wartungsmanagement findet für Instandhalter zustandsorientiert statt. In der Dokumentation ist ersichtlich, welche Bausteine ausgetauscht werden müssen. Manchmal gibt der Gesetzgeber dies vor oder Experten wie Riehle müssen auf ihre jahrelange Erfahrung zurückgreifen. Wer die Maschine pflegt, merkt, wenn etwas nicht stimmt. Auch regelmäßiges Überprüfen der Geometrie beugt Defekten vor. Riehle rät ab, Ersatzteile wahllos zu bunkern. Wenn mehrere gleiche Maschinen vorhanden sind, könne eine zum Ausschlichten verwendet werden. Teile zu la-

gern, hält er für unnötig. Profis fänden immer Ersatzteile. Gefragte Komponenten würden auch wieder hergestellt.

Alte Maschinen haben Vorteile

„Bei alten Maschinen lässt sich vieles reparieren“, lautet ein anderer Tipp Riehles. Oftmals sind nur einzelne Teile defekt, die selbst oder bei Partnern nachproduziert werden können. Sein jüngstes Beispiel: eine Kugelrollspindel-Schleifmaschine. Auf der Innenseite löste sich der Teflon-Belag. Da keine vergleichbare Maschine verfügbar war, bauten die Techniker den kompletten Schlitten aus und beschichteten ihn neu. Gerade bei Unikaten sei weder eine Auswärtsproduktion möglich, noch kann in einer vernünftigen Zeit ein Ersatz beschafft werden. „Dann muss ultimativ repariert werden“, verdeutlicht Riehle.

Alte Maschinen weisen viele Vorteile auf: Sie sind langlebig, aufgrund ihrer Masse genau und robust. Wenn sie nicht programmiert werden müssen, sind sie für Nebenzwecke gut verwendbar. „Ältere Mitarbeiter fühlen sich damit wohler“, so der Fachmann, weil sie mit der Mechanik vertrauter sind. Dafür sind neuere Maschinen schneller. Deren Wartung ist einfacher, weil Verschleißteile leichter ausbaubar sind. Deshalb wird dort eher ausgewechselt statt repariert. Neue Maschinen sind wiederum elektronischer, was die Lebensdauer verkürzt und die Unterhaltskosten erhöht.

„Im Endeffekt sind alte Maschinen oft günstiger, vor allem wenn sie nicht voll ausgelastet sind“, bilanziert der Routinier. Durch ihre Langlebigkeit bieten die ‚Oldtimer‘ hohe Planbarkeit und können gezielt aus dem Verkehr gezogen werden. Was die Kosten für die Instandhaltung in die Höhe treibt, ist eine fehlende Dokumentation. „Es beginnt bei der Fehlersuche und zieht sich durch bis zur Ersatzteilbeschaffung“, weiß Riehle. Sind keine Ordner vorhanden, verdoppeln sich meist die Kosten, weil Fehlersuche und Ersatzteilbeschaffung aufwendiger sind. Riehles Tipp: Doppelt dokumentieren. Vor Ort und im Archiv. Diese Gewissenhaftigkeit sei eine geldwerte Investition.

Michael Sudahl/wz

Die Firma Riemp in Oberboihingen.

Bild: Riemp

PREDICTIVE
MAINTENANCE
MIT
KI
servparc.de

ANLAGEN-
WARTUNG
MIT
HOLOLENS
servparc.de