

KSS-Management ■ Befüllungsanlage ■ Modulare Maschinenversorgung

# Immer die richtige Mischung in der Maschine

Das Ansetzen von wassermischbaren Kühlschmierstoffen, gefolgt vom Befüllen und regelmäßigen Nachdosieren, bindet Arbeitskapazitäten und birgt im Falle einer Unachtsamkeit handfeste Risiken. Ein automatisiertes, nachrüstbares System löst diese Problemstellung.

von Martin Ricchiuti

**F**ertigungsbetriebe stehen heutzutage in einem Spannungsfeld: zwischen Termin- und Kostendruck einerseits und der Einhaltung ihres Qualitätsniveaus, was Fachkräfte erforderlich macht, andererseits. Steht dies im Einklang, erarbeiten sich erfolgreiche Unternehmen ihren Ruf als zuverlässiger Partner in der Branche und tragen somit einen erheblichen Teil zur Sicherung des Produktionsstandorts Deutschland bei. Im Mittelpunkt stehen dabei häufig komplexe Prozesse, die nur durch – teilweise über Jahrzehnte hinweg – erworbene Expertise entwickelt und beherrscht werden können.

Zu diesen Spezialisten zählt gewiss das mittelständische Unternehmen Leben und Co. GmbH mit seinem Fertigungsstandort im oberbayrischen Schwabsoien. Dort hat man sich ganz der Entwicklung und Fertigung von Stoß- und Schwingungsdämpfern verschrieben. Ob pneumatisch oder hydraulisch, die Ausführungen sind ebenso vielfältig wie deren Einsatzbereiche: etwa als Endlagendämpfer in Hochregallagern, als Bestandteil von Prüfmaschinen und -pressen oder als Stoßreduzierelement in Kupplungen lokbespannter Reisezüge.

Die Bestandteile der als Compenser (Ausgleicher) bezeichneten Dämpfer, – Gehäuse, Ventilblöcken und Kolbenstangen – fertigt das Unternehmen selbst am Standort. Auch die Montage und den



**1** Fertigungsbeauftragter Josef Helmer (links) ist mit der Entlastung, die ihm die Petro-Fill-Befüllungsanlage bietet, sehr zufrieden. MAW-Vertriebsingenieur Wolfgang Heckl zeigt die verbaute Mischereinheit, an der die Konzentration eingestellt wird (© Hanser)

Versand bewerkstelligen die Mitarbeiter selbst. Seit die Produktionsfläche im Jahr 2007 verdoppelt wurde, ist auch der Maschinenpark gewachsen, wie Fertigungsbeauftragter Josef Helmer ausführt: »Wir sind zwei Fachkräfte, die für die Bedienung der zwei Traub-Drehmaschinen und einer Emco für Kleinteile zuständig sind. Auch Sägearbeiten in der Vorfertigung erledigen wir in Eigenregie.« Doch seit für Tieflochbohrungen eine weitere

Maschine, eine WFL, dazu gekommen ist, arbeitet das kleine Team im Grenzbereich seiner Kapazitäten, wie Helmer eingesteht.

## Fachkräftemangel erfordert optimale Organisation

Seit zwei Jahren suche man vergeblich nach einem weiteren Werker, der sie in der Mehrmaschinenbedienung unterstützen könne, so der Fertigungsbeauf-

tragte. Doch bisher ohne Erfolg. »Da fallen unproduktive Nebentätigkeiten, wie das regelmässige Kontrollieren, Anmischen und Nachfüllen des Kühlschmierstoffs für die Bearbeitungsmaschinen, besonders ins Gewicht.«

Helmer beschreibt die unbefriedigende Ausgangslage in seinem Fertigungsalltag wie folgt: »Einmal pro Woche haben wir zu jeder Maschine Wasserschläuche gelegt, das Konzentrat-Fass an die Seite gestellt und die Maschinentanks mit einem Mischgerät einzeln befüllt. Der Befüllvorgang dauerte, abhängig von der Tankgröße, auch mal eine Stunde und länger. Wenn da der Zeitpunkt zum Abdrehen des Wasserhahns übersehen wurde, kam es schon gelegentlich zu kleinen Überschwemmungen, deren Beseitigung uns im Anschluss besonders geärgert hat. Die kreuz und quer durch die Halle geführten Schläuche behinderten uns zusätzlich.«

### Automatisches KSS-Management entlastet den Werker

Nicht nur den Ärger wollte man sich sparen, sondern auch die Sicherheit zurückgewinnen, keine Stillstände durch Unter- oder Überschreiten der Mindestfüllmenge zu provozieren. Der Tipp eines anderen Fertigungsbetriebs brachte das Unternehmen der Problemlösung näher: eine automatisierte KSS-Befüllungsanlage für alle Maschinen, verbunden mit einem ständigen Monitoring der Füllstände, die sich ohne größeren Aufwand nachträglich installieren lässt.

Wolfgang Heckl, Vertriebsingenieur bei MAW Werkzeugmaschinen, hat schon viele Betriebe von den Vorteilen ei-



**2** Wenig Platzbedarf und eine einfache Installation zeichnen die PetroFill-Anlage aus. Das Konzentrat wird direkt aus dem bereitgestellten Fass gezogen und angemischt sowie über Schläuche zu den Werkzeugmaschinen transportiert

(© Hanser)

nes komfortablen KSS-Managements überzeugt. Die PetroFill-Befüllungsanlagen, die das Sindelfinger Unternehmen exklusiv in Deutschland vertreibt, kontrollieren permanent den exakten Emulsionsbedarf und dosieren in kleinen Mengen eigenständig und bedarfsgerecht nach. »Da auch kleinste Schwankungen, die durch den Austrag verursacht werden, sofort korrigiert werden, kommt es zu keinen Temperaturveränderungen des KSS-Vorrats«, stellt Heckl fest. Helmer bestätigt: »Wenn früher zum Schicht-

wechsel größere Mengen an KSS manuell nachgefüllt wurden, liefen uns durch den Temperaturschock unsere Werkzeuge aus der Toleranz. Das zeitintensive Neueinfahren der Prozesse können wir nun vermeiden, was sich sofort im Tagesergebnis niederschlägt.«

### Einmal installiert, bestens für die Zukunft gerüstet

Das System ist bemerkenswert einfach gestaltet und wird von einer Siemens-Simatic-SPS mit Touchscreen zuverlässig gesteuert. Am Display sind alle Füllstände der Maschinen visualisiert. Neben einem Verteilerschrank für die Mischereinheit und einem für die Steuerung muss lediglich ein Anschluss für die Wasserleitung vorhanden sein. Aus dem bereitgestellten Fass mit KSS-Konzentrat wird direkt in der Mischeinheit die Emulsion mit der gewünschten Konzentration und dem Leitungswasser erzeugt. Die Dosiereinheit regelt die Weiterleitung über ein Schlauchsystem an die Maschinen. Die Installation der Leitungen ist dank der flexiblen Schläuche, die über Kabelkanäle unter der Hallendecke verlegt werden, im Unterschied zu einer festen Verrohrung ohne spezielle Werkzeuge möglich. »Wird zukünftig der Maschinenpark erweitert, können den Anschluss der neuen Maschine auch die Mitarbeiter vor Ort erledigen«, stellt Heckl klar. »Dadurch bleiben etwaige Folgekosten minimal.« Der Anlagentyp, der bei Leben und Co. verbaut ist, kann bis zu zehn Maschinen versorgen. Also noch genügend Kapazität für weiteres Firmenwachstum. »»



**3** Maschinenseitig wird ein Magnetventil zur Durchflusssteuerung (links) sowie ein berührungsloser Schwimmerschalter zur Pegelmessung (rechts) installiert (© Hanser)

Maschinenseitig wird an den KSS-Tanks ein Schwimmerschalter mit Sensor installiert, der den gewünschten Pegelstand ständig überwacht. Volle Tanks bieten außerdem weniger Nährboden für

## INFORMATION & SERVICE



### ANWENDER

**Leben & Co. GmbH**  
86987 Schwabsoien  
Tel. 08868 180606-0  
[www.compenser.de](http://www.compenser.de)

### HERSTELLER

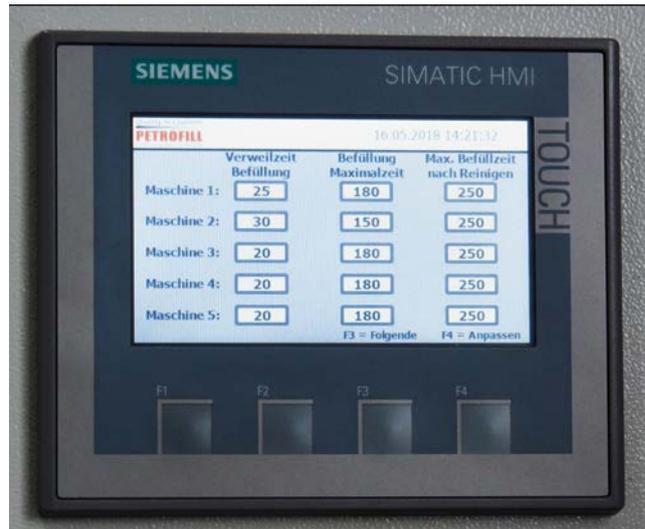
**Petroline International B.V.**  
NL-8211 Ar Lelystad  
Tel. +31 320 219 669  
[www.petrofill.de](http://www.petrofill.de)

### VERTRIEB

**MAW Werkzeugmaschinen GmbH**  
71069 Sindelfingen  
Tel. 07031 7376-0  
[www.maw-gmbh.de](http://www.maw-gmbh.de)

### PDF-DOWNLOAD

[www.werkstatt-betrieb.de/6582367](http://www.werkstatt-betrieb.de/6582367)



einen bakteriellen Befall der Emulsion; die Standzeit verlängert sich. Ein Magnetventil regelt den programmierten KSS-Zufluss.

#### Schneller return-on-invest

Was sich seit der Investition in die Befüllungsanlage geändert hat, beschreibt Helmer eindrücklich: »Für uns war das Thema KSS-Versorgung anlässlich des

knappen Personalstands einfach nur lästig. Heute verschwenden wir keinen Gedanken mehr an die nächste Nachdosierung, sondern können uns voll auf die produktiven und wertschöpfenden Arbeitsschritte konzentrieren. Eine spürbare Entlastung zugunsten unserer Fertigungskapazitäten.« ■

4 Auf dem Touch-Display sind Füllstände und -raten einfach zu kontrollieren. Für Reinigungsaufgaben kann der Betriebszustand geändert werden (© Hanser)