

Leistungsabnahme einer Bogenstanze wird letztlich erfolgreich abgeschlossen

EIN GUTACHTER BERICHTET AUS DER PRAXIS (120) ■ Trotz vieler Technikereinsätze des Stanzenherstellers kam eine Bogenstanze nicht auf die zugesicherte Produktionsleistung. Zahlreiche Mängel traten im täglichen Betrieb zu Tage. Da längere Zeit kein nennenswerter Fortschritt bei der Verbesserung der Zuverlässigkeit und der Produktivität der Stanze erreicht werden konnte, schaltete der Kunde unseren Sachverständigen ein.

■ Zunächst wurden bei einem zweitägigen Ortstermin die offensichtlichen Mängel an der Bogenstanze im Stillstand und während der Produktion begutachtet und detailliert dokumentiert, ehe im Rahmen eines zweiten Ortstermins die Leistungsabnahme durchgeführt wurde.

MÄNGEL. Im Rahmen der beim ersten Ortstermin durchgeführten Begutachtungen konnten die wesentlichen maschinentechnischen Mängel an der Bogenstanze festgestellt werden:

- Die Greiferbrücken streifen am Bogen-Niederhalter vorbei, sodass es zu starken Verschleißspuren an den Greiferbrücken kommt.
- Im Bereich der Antriebsseite wird Ölverlust festgestellt, es dringt unkontrolliert Getriebeöl aus. Neben dem relativ hohen Ölverlust liegt ein nicht zu unterschätzendes Unfallrisiko vor (Ausrutschen).

- Eine Antriebswelle am Bogenanleger weist extrem starke Verschleißspuren auf, was auf Materialermüdung schließen lässt.
- Ein Motor am Auslagetisch hat deutlich hörbare Schleifgeräusche.
- Am Tiegeltisch sind bereits starke Korrosionserscheinungen vorhanden.
- Die vorhandene Bogausrichtung funktioniert nicht optimal, besonders bei Geschwindigkeiten über 5000 Bogen/h.

MÄNGELBESEITIGUNG. Dem Maschinenhersteller wurde nach vorliegendem Sachverständigengutachten hinreichend viel Zeit eingeräumt, die festgestellten und dokumentierten Mängel an der Bogenstanze zu beseitigen, was jedoch im Rahmen der täglichen Produktion durchgeführt werden musste. Gleichzeitig waren dann auch praxisnahe Leistungstests möglich. Nach wenigen Wochen war es dann soweit, und die Stanze soll-

DD-SERIE

PROBLEMFÄLLE AUS GRAFISCHEN BETRIEBEN



Dr. Colin Sailer, öffentlich bestellter und vereidigter Sachverständiger für Druckmaschinen, Offset- und Tiefdruck, berichtet aus der Praxis. Er betreibt ein Ingenieur- und Sachverständigenbüro.

➔ colin.sailer@web.de
Tel.: 089/6938 8594
www.print-und-maschinenbau.de



Abbildung: Bogenstanze beim Kunden (Foto: Dr. Sailer)

- Die Seitenmarke löst im Stanzbetrieb schon bei Geschwindigkeiten um 6000 Bogen/h ohne zunächst erkennbaren Grund aus. Es zeigt sich dann, dass eine Verschmutzung der Laser durch Papierstaub dies verursacht.
- Mechanische Verstellerschrauben für die täglichen und regelmäßig notwendigen Einstellungen sind stark verschlissen. Hier sind in hohem Maße bereits Materialermüdungen vorhanden.
- Der Nutzentrennerrahmen mit der nachträglich eingebauten mechanischen Fixierung muss im Produktionsbetrieb als nicht alltagstauglich eingestuft werden. Eine konstruktive Änderung ist hier zwingend erforderlich.

te ihr volles Leistungsspektrum anhand von drei in gegenseitigem Einvernehmen ausgewählten Stanzproduktionen zeigen.

LEISTUNGSABNAHME. Unmittelbar vor der endgültigen Leistungsabnahme wurde vom Maschinenhersteller nochmals optimierte Software für das Kamerasystem zur Bogausrichtung installiert. Vorversuche hatten eine nochmals verbesserte Kontrasterkennung erbracht.

Bei den mehrstündigen Leistungsabnahmetests, welche seitens der Beteiligten als endgültig betrachtet wurden, erreichten zwei Stanzproduktionen die vertraglich vereinbarte Nettoproduktionsleistung von 7200 Bogen/h sofort. Bei der

dritten Stanzproduktion lag die Nettoproduktionsleistung noch unterhalb der vertraglich geschuldeten 7000 Bogen/h.

ERGEBNIS. Da man bei der dritten Stanzproduktion im Rahmen der Leistungsabnahmetests nachvollziehbar erkannte, dass die Minderleistung auf die teilweise noch mangelnde Kontrasterkennung des Kamerasystems für die Bogausrichtung zurückzuführen ist, räumte der Kunde in Abstimmung mit unserem Sachverständigen dem Maschinenhersteller nochmals eine angemessene Zeit für die Nachbesserung der Software und des Kamerasystems zur Kontrasterkennung ein. Mit einem optimierten Kamerasystem und verbesserter Software zur Kontrasterkennung ist dann auch diese Stanzproduktion mit der geforderten Produktionsleistung von 7000 Bogen/h möglich.

FAZIT. Trotz der relativ langen Inbetriebnahmephase der Bogenstanze verbunden mit immer wiederkehrenden Zeitverzögerungen konnte hier dem Maschinenhersteller durch Einschalten unseres Sachverständigen mit Nachdruck vermittelt werden, dass Handlungsbedarf besteht. Die Dokumentation der Maschinenmängel im ersten Sachverständigengutachten war ausschlaggebend dafür, dass man seitens des Herstellers die Mängelpunkte nicht wegdiskutieren konnte, sondern sie beheben musste. Der Erfolg zeigte sich schon nach etwa vier Monaten. **(fl)**