

Checkliste deckt Einsparpotenziale beim Reinigen auf

Der Energieverbrauch einer Reinigungsanlage wirkt sich unmittelbar auf die Herstellkosten von Teilen aus – und damit auf die Wettbewerbsfähigkeit von Unternehmen. Potenziale, um den Energiebedarf in diesem Fertigungsprozess zu senken, zeigt eine vom Fachverband industrielle Teilereinigung (FiT) erstellte Checkliste auf.

Die Energieeffizienz von Anlagen und Maschinen beeinflusst entscheidend die Betriebskosten und stellt deshalb für die Industrie eine entscheidende Kenngröße dar. Reinigungsanlagen standen dabei bisher nicht so stark im Fokus, obwohl die Reinigung üblicherweise zu den energieintensiven Prozessen in der Fertigung zählt. Durch die zunehmende Betrachtung der Total Cost of Ownership (TCO) oder Lebenszykluskosten gewinnt die Energieeffizienz auch bei Reinigungsanlagen zunehmend an Bedeutung. Eine weitere Rolle dabei spielt der Trend zur Optimierung der CO₂-Bilanz.

In einer Checkliste informiert der Fachverband industrielle Teilereinigung (FiT) über die Kriterien, die für energieeffiziente Reinigungsanlagen relevant sind. Die Informationen beziehen sich dabei ausschließlich auf anlagentechnische Themen – sowohl bei der Neu-

anschaffung als auch bei der Optimierung bestehender Reinigungssysteme.

Der größte Einspareffekt ist durch die Auswahl des geeigneten Reinigungsverfahrens, der optimalen Anlagengröße und -ausstattung zu erzielen. In die Betrachtung einbezogen werden unterschiedlichste Aspekte wie beispielsweise die Auslegung von Aggregaten wie Pumpen und Motoren, die Rohrinstallationen und Isolation der Anlagen. Energiezuführung und -rückgewinnung werden in der Checkliste ebenso thematisiert wie die Gestaltung der Reinigungsprogramme, daraus resultierende Einsparmöglichkeiten und die Trocknung. Darüber hinaus wird die Fertigungskette im Hinblick auf die Optimierung der Energieeffizienz betrachtet. ■

Kostenfreier Abruf der Checkliste:
www.fit-online.org

Neue Managementstruktur

Bereits kurze Zeit nach Ausbau der langjährigen Partnerschaft mit Huntsman Advanced Materials auch in der Schweiz kann die Bodo Möller Chemie Schweiz mit einer neuen Managementstruktur aufwarten: Ab sofort übernimmt Frank Haug das Amt des Präsidenten, Andreas Baettig und Jürgen Ihrybauer werden als Managing Director die Aufgaben des Verwaltungsrats (Delegierte) betreuen.

Mit der Übernahme des Vertriebs der Produkte der Firma Huntsman Advanced Materials ist die Bodo Möller Chemie Schweiz AG Hauptvertriebspartner für Araldite Klebstoffe und Araldite Verguss- sowie Laminierharze in der Region. So können die Kunden im Schweizer Raum jetzt unter anderem mit professionellen Klebstoffsystemen auf Basis von Epoxidharzen, Polyurethanen und Methylmethacrylaten, Gießharzen und Vergussmassen für die Elektroindustrie sowie mit Produkten für den Modellbau und Laminierharzen umfassend beliefert werden. Neben den Klebstoffprodukten der Firma Huntsman vertreibt Bodo Möller Chemie Schweiz die Produktpalette von Dow Automotive Systems und Henkel sowie von anderen Herstellern. ■

Weitere Infos: www.bm-chemie.de

Ihr Prozess braucht eine zuverlässige Pumpe

Überzeugende Argumente für Schlauchpumpen:

- Dichtungslose Bauweise
- Lange Schlauchlebensdauer
- Einfacher Schlauchwechsel
- Geringe Wartungs-/Stillstandskosten
- Geringe Energiekosten



European Coatings Show

Stand 230
Halle 6

Ihr Spezialist für Verdrängerpumpen

www.verder.de 02104-2333-200 mail@verder.de

VERDER
passion for pumps