

Wenn der Schlauch aber nun ein Loch hat?

Mit kleinen Maßnahmen gezielt Betriebskosten senken

✍ NICOLE DOPHEIDE

Wurde bisher in vielen Betrieben auf möglichst geringe Anschaffungskosten geachtet, ist heute Umdenken angesagt. Denn die ständig steigenden Energiekosten – ungeachtet dessen, ob nun Strom, Öl oder Gas – entwickeln sich zu einem zunehmend wichtigeren Kostenfaktor, der die Betriebskosten in die Höhe treibt.

Doch was tun? Einen niedrigeren Deckungsbeitrag in Kauf nehmen oder gar die Preiserhöhung an den Kunden weitergeben, mag kurzfristig eine Lösung sein. Auf lange Sicht jedoch besteht die Gefahr, sich aus dem Markt „hinaus zu kalkulieren“. Viele Unternehmen sind sich der Problematik bewusst, schrecken dennoch vor Gegenmaßnahmen zurück, da diese in der Regel mit großen Investitionen verbunden sind.

Man muss bereits bei der Anschaffung auf gewisse Punkte achten: Ein druckluftbetriebenes Werkzeug verbraucht in der Regel 19-mal mehr Energie als ein elektrisch



Wenn es pfeift und zischt, ist das kein gutes Zeichen, wenn Druckluft daran beteiligt ist. Zunächst ist dann Leckageortung angesagt und anschließend eine Reparatur notwendig.

Foto: Mader GmbH & Co. KG

betriebenes. Aus rein energetischer Betrachtung sollte man daher bei der Anschaffung diesen Punkt mitberücksichtigen. Weiterhin fließen natürlich die Herstellungskosten der Druckluft, der regional geltende Strompreis sowie die Wartungskosten in die Kalkulation ein. Es kann sich jedoch lohnen, dies mit zu betrachten.

Auch im laufenden Betrieb lassen sich durch geeignete Maßnahmen die Kosten senken. Dies bedarf meistens nur sensibilisierter Mitarbeiter und gut überwachter und gesteuerter Prozesse. Dabei ist ein Punkt, schnell und ohne viel Aufwand Kosten zu sparen, das Auffinden und Abdichten von Leckagen im Druckluftsystem. Bei z. B. einem 2 mm großen Loch

und einem Druck von 8 bar auf dem Leitungssystem kostet dieses Loch ca. 1600 Euro pro Jahr.

In der Vorbehandlung können z. B. durch kontinuierliche Zudosierung der „Badchemie“ und die Abführung der Verunreinigungen die Badstandzeiten erheblich erhöht werden. Gut durchdachte Wärmeträger tragen dazu bei, den

Teiledurchsatz zu erhöhen. Und: Ein Bauteil sollte nur mit so viel Lack wie nötig bzw. gefordert beschichtet werden, eine Überbeschichtung ist zu vermeiden.

Einer der größten Kostenfaktoren sind immer die Fehlerraten bzw. die Nacharbeit. Daher sollte die „First-run-i.O.-Rate“ so hoch wie möglich ausfallen. Dazu ist es sinnvoll unter anderem eine vernünftige Fehleranalyse durchzuführen, um nach dem Pareto-Prinzip die Hauptfehler schnell und langfristig abzustellen.

Qualifiziertes Personal

Übergreifend kommen hier Einflussgrößen hinzu wie nicht abgestimmte Qualitätsanforderungen, denn diese erhöhen unnötig die Lackierkosten. Es muss immer gelten: „So viel Qualität wie nötig und nicht so viel Qualität wie möglich!“ Fehlende Spezifikationen erhöhen die Gefahr von Fehlern und damit letztendlich auch die Lackierkosten. Aus unserer Sicht am Wichtigsten: Gut ausgebildete Mitarbeiter. Qualifiziertes Personal kostet zwar zunächst etwas mehr. Da dieses Personal den Prozess versteht, werden Fehler und somit Lackierkosten reduziert.

DAS PARETO-PRINZIP

Der Pareto-Effekt (oder die 80-zu-20-Regel) wurde nach Vilfredo Pareto (1848–1923) benannt. Er besagt, dass sich viele Aufgaben mit einem Mitteleinsatz von ca. 20% so erledigen lassen, dass 80% aller Probleme gelöst werden. Die verbleibenden 20% der Ergebnisse benötigen mit 80% die meiste Arbeit.

Abschließend ist zu sagen: Die Suche nach Optimierungsmaßnahmen und Fehlern im laufenden Betrieb kostet zwar Zeit und etwas Aufwand, der sich allerdings am Ende sehr schnell bezahlt macht. ■



Zum Netzwerken:
Deutsche Forschungsgesellschaft für Oberflächenbehandlung (DFO) e.V., Neuss, Nicole Dopheide, Tel. +49 2131 40811-24, dopheide@dfo-online.de, www.dfo-online.de

Azubi-Award der QIB: Noch bis zum 15. September teilnehmen

Die besten Arbeiten werden auf dem Praxisforum Industriebeschichtung in Wetzlar ausgezeichnet

Um die Bedeutung und Wertschätzung der Ausbildung hervorzuheben, hat die Qualitätsgemeinschaft Industriebeschichtung e.V. (QIB) Anfang März 2018 den „Jeder-braucht-Pulver“-Award ausgelobt. „Der QIB und **BESSER LACKIEREN** ist Ausbildung genauso wichtig wie mir. Ausbildung ist der Garant für Qualität und unsere Antwort gegen den Facharbeitermangel“, sagt Initiator Matthias Bader. Teilnehmen können alle Auszubildenden im Beruf Verfahrenstechnik für Beschichtungstechnik mit dem Schwerpunkt Pulverbeschichtung, die im Kalenderjahr 2018 das Ausbildungsverhältnis erfolgreich beenden. Eine Bewerbung für den Preis



Gelebte Praxis bei Bader Pulverbeschichtung: Schichtleiter Erkan Sayin (li.) erklärt dem Auszubildenden Manuel Ehinger anhand von Kundenteilen die Qualitätskontrolle.

Foto: Bader

muss bis zum 15. September 2018 in der Geschäftsstelle der QIB mit folgenden eingereicht werden:

- › Lebenslauf
 - › Abschlusszeugnis
 - › Halbjahreszeugnis
 - › Dokumentation der Abschlussarbeit als PDF
 - › Kurzbeschreibung des Ausbildungsunternehmens mit acht bis zehn Bildern
- Eine Jury wählt nach der Bewerbungsphase die besten Arbeiten aus allen eingehenden Einreichungen aus. Als Preise sind ausgelobt:
- › 1. Platz: 500€, Pokal, Fachliteratur
 - › 2. Platz: 300€, Pokal, Fachliteratur
 - › 3. Platz: 200€, Pokal, Fachliteratur

Die Preisverleihung findet im Rahmen des 8. Praxisforums Industriebeschichtung am 15. und 16. November 2018 in Wetzlar statt. Die Preisträger (1. bis 3. Platz) werden im Vorfeld von der QIB informiert und zum Praxisforum 2018 inklusive Übernachtung eingeladen. Die Fachveranstaltung findet unter dem Motto „Von Praktikern für Praktiker“ bereits zu achten Mal statt und präsentiert sich in diesem Jahr in einem modernen Design und neuer Farbgebung. „Das Fachprogramm wird derzeit erstellt und in Kürze veröffentlicht. Anmeldungen sind ab dem 10. August online über www.qib-online.de möglich. Schwerpunktthemen in diesem Jahr sind unter anderem

die Herausforderungen an die chemische Vorbehandlung, Automatisierung, Gesundheitsmanagement sowie aktuelle gesetzliche Anforderungen“, so QIB-Geschäftsführer Lars Walther. ■

Zum Netzwerken:
Qualitätsgemeinschaft Industriebeschichtung e.V., Schwäbisch Gmünd, Lars Walther, Tel. +49 7171 10408-37, info@qib-online.com, www.qib-online.de;

Bader Pulverbeschichtung GmbH, Aalen, Matthias Bader, Tel. +49 73 66 924 727-0, info@bader-pulver.de, www.bader-pulver.de