



Remanufacturing – Chance oder Risiko für die Entsorgungsbranche?

Yvan Grepper, Unternehmer & Abfallexperte

Mittwoch, 2. Mai 2018, Olten

Remanufacturing – Chance oder Gefahr für die Entsorgungsbranche?



Welche Maschinen eignen sich und welche nicht?



Technisch machbar...

Remanufacturing auf dem Vormarsch

LIEBHERR

CATERPILLAR®

**Rockwell
Automation**

PHILIPS

SIEMENS

DESSO
The Floor is Yours


PistenBully

GETAG

 **KOMPTECH**

Generelle Vorgehensweise bei Maschinen-Remanufacturing





Remanufacturing

**Beispiele aus der
Entsorgungsbranche**

Beispiel 1 – Remanufacturing eines Presscontainers

Eine in die Jahre
gekommene Sperrmüllpresse



Beispiel 1 – Remanufacturing eines Presscontainers



Austausch der Zylinderaufnahme, des Zylinderbolzens sowie des Presszylinders

Beispiel 1 – Remanufacturing eines Presscontainers

Weitere (kostspielige) Folgeschäden bei ungenügender Reinigung des Pressraumes



Eingelaufener Boden



Totalschaden im Pressraum

Beispiel 1 – Remanufacturing eines Presscontainers



Austausch der Schieblech- und Kolbenführungen aus Polyamid

Beispiel 1 – Remanufacturing eines Presscontainers



Austausch der Türverschluss-Ratsche an der Entleertüre

Beispiel 1 – Remanufacturing eines Presscontainers



Reparatur eines verzogenen INP-Profiles

Beispiel 1 – Remanufacturing eines Presscontainers

Verschlissener Aufnahmehaken...



...muss zwingend ersetzt werden



Beispiel 2 – Remanufacturing eines Sternsiebs



Sternsieb L3-L / Baujahr 2010 / Betriebsstunden 6'100h

Beispiel 2 – Remanufacturing eines Sternsiebs



Zustand der Siebdecks (Feinsieb links / Grobsieb rechts) vor der Revision

Beispiel 2 – Remanufacturing eines Sternsiefs



Revidierte Siebdecks



Beispiel 2 – Remanufacturing eines Sternsiebs



Komplette Neulackierung des Maschinenrahmens

Beispiel 2 – Remanufacturing eines Sternsiebs

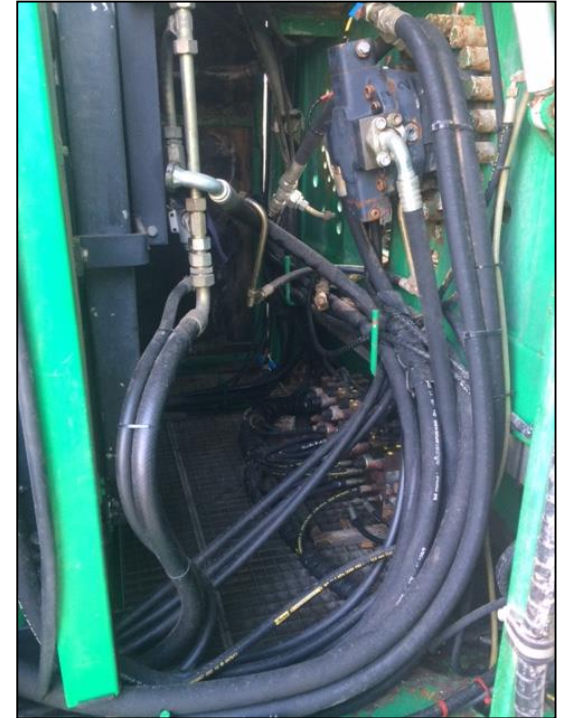


Beispiel 3 – Remanufacturing eines Holzschredders



Holzschredder Crambo 3400 / Baujahr 2003 / Betriebsstunden 9'060h

Beispiel 3 – Remanufacturing eines Holzschredders



Motorraum, Austragsband und Hydraulikschläuche waren in einem guten Zustand

Beispiel 3 – Remanufacturing eines Holzschredders

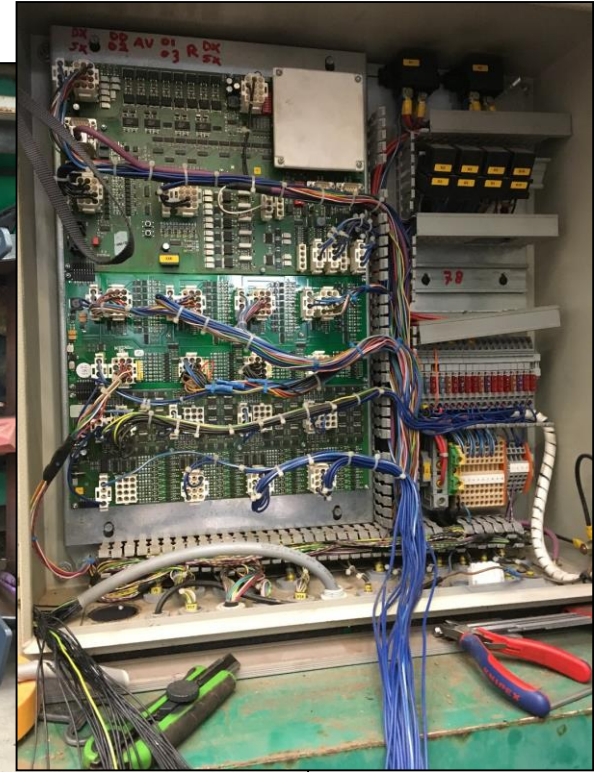


Defekte Getriebe



Rostige Zerkleinerungswelle mit verschlissenen Zähnen

Beispiel 3 – Remanufacturing eines Holzschredders



Beispiel 3 – Remanufacturing eines Holzschredders



Aufbereitung einer Förderband-Tragrolle in der Werstätte

Beispiel 3 – Remanufacturing eines Holzschredders



**Aufbereitungsarbeiten
mit Originalersatzteilen**

Beispiel 3 – Remanufacturing eines Holzschredders



Erfolgsfaktoren für ein erfolgreiches Remanufacturing

- Realistische Einschätzung der gebrauchten Maschine bei der Besichtigung
- Verfügbarkeit der benötigten Ersatzteile
- Gut ausgebildeter Servicetechniker, welche die Revision durchführen – Effektivität
- Fokus auf die Revision in der Werkstatt – Effizienz
- Reserve vorsehen für ‘Unvorhergesehenes’
- (Etwas) Geduld – und ein Quäntchen Glück – beim Verkauf der instand gestellten Maschine



Melden Sie ihre MitarbeiterInnen an unseren Workshop an:

Lernziel:

Als Eigentümer von Entsorgungsanlagen kennen Sie die Auswirkungen von Unterhalt und Wartung auf Sicherheit und Lebensdauer. Die Teilnehmer des Workshops lernen, wie sie eine Maschine fachgerecht instand halten und welche Hilfsmittel sie dazu benötigen.

Zielpublikum:

Technische Verantwortliche von Unternehmen sowie Städten und Gemeinden, welche Anlagen im Bereich Entsorgung betreiben.

Wann:

Mittwoch, 27. Juni 2018, 10.00 bis 16.30 Uhr

Ort:

GETAG Entsorgungs-Technik AG, Industrie Allmend 35, CH-4629 Fulenbach

Kosten:

CHF 195.- pro Teilnehmer

Workshop Unterhalt und Wartung von Entsorgungstechnik

Mittwoch, 27. Juni 2018, Fulenbach



GETAG

Einfälle für Abfälle

GETAG Entsorgungs-Technik AG, Industrie Allmend 35, 4629 Fülenbach, www.getag.ch

Herzlichen Dank an unsere Event-Sponsoren!



RAIFFEISEN



GETAG

Einfälle für Abfälle

GETAG Entsorgungs-Technik AG, Industrie Allmend 35, 4629 Fülenbach, www.getag.ch