



Julius Klinke wyeliminował wąskie gardła w procesie mycia i zoptymalizował w znaczący sposób przepływ produkcji

Firma Julius Klinke Präzisionsdrehteile Klavierbestandteile produkuje zarówno proste jak i skomplikowane precyzyjnie toczone elementy z wszystkich materiałów i we wszystkich rozmiarach do Ø 65 mm na automatach tokarskich i do Ø 250 mm na tokarkach tarczowych.

Produkty są dostarczane po obróbce cieplnej i powierzchniowej. Elementy i moduły odlewane i kute są obrabiane i montowane.

Czytaj więcej na stronie: www.julius-klinke.de



W firmie Julius Klinke nie ma zaschniętego oleju i emulsji na częściach, jako następstwa długiego i bardzo utrudnionego procesu w związku ze zmianą kąpeli. Równocześnie nie idzie się na kompromis w sprawach jakości, a proces mycia jest teraz stabilny w 100%.

W firmie Juliusz Klinke produkowane są zarówno proste jak i bardzo skomplikowane precyzyjnie toczone części. Kiedy części są toczone w wysokotechnologicznych maszynach,

odbywa się to przy użyciu dużych ilości oleju lub emulsji. Po zakończonej wstępnej obróbce, ważne jest, aby szybko umyć części dla uniknięcia zaschnięcia oleju lub emulsji.

Mycie odbywa się w dwóch myjniach pracujących non stop. Przed zmianą na DST-DEGREEZ® na myjni był nawet zamontowany pochłaniacz pary Aquaclean, pracujący z mocą cieplną 18kw. Obydwie myjnie pracowały z temperaturą kąpeli 80 °C. Ponadto miała miejsce bardzo uciążliwa i

manualna obsługa starych produktów odtłuszczających. Często konieczne było testowanie, poprzez dodawanie różnych środków, dla osiągnięcia, chociaż w niedużym stopniu zadawalającego wyniku.

Te naprawdę duże wąskie gardła w myjniach powstawały przy zmianie kąpiel i mogły trwać do dwóch dni. Najpierw trzeba było schłodzić wodę z 80 °C do temperatury, przy której można było ją usunąć. Następnie trzeba było oczyścić całą myjnię i napełnić nową wodą, która musiała ponownie zostać podgrzana do 80 °C. Ten długi proces powodował,

znakomita. Dokonuje się automatycznego dozowania produktu razem z wodą tak, że zostaje osiągnięta ta sama fantastyczna jakość przy każdym myciu.

Temperatura kąpeli została obniżona z 80 °C do 45 °C, równocześnie miała miejsce znaczna redukcja czasu zmiany kąpeli. To znaczy, że myjnie nie są już wąskim gardłem, ponieważ jedna zmiana kąpeli może łatwo być wykonana w czasie nie dłuższym niż pół zmiany roboczej. Do tego dochodzi, że kąpiele trwają teraz znacznie dłużej. Ponadto został wyłączony zużywający dużo energii pochłaniacz pary,



że stawała się rzecz nie do uniknięcia: Olej i emulsja zasychały na częściach gotowych do mycia, powodując wielokrotne ponowne mycie. Często długi czas oczekiwania prowadził do kasacji części mosiężnych: Niemożliwe było oczyszczenie zasuszonej emulsji na mosiądzu. Kiedy wreszcie myjnie zaczęły ponownie pracować, wielokrotne mycie zasuszonych części oznaczało dodatkowe opóźnienie dla nowych części, które miały być myte. W ten sposób jedna zmiana kąpeli mogła znacząco wielodniowe opóźnienie – a kąpiel należało zmieniać, co 6-8 tygodni!

Kierownik produkcji Udo Nattermüller był oczywiście świadom tego, że należało znacznie poprawić przepływ produkcji. Na początku 2007 r. zapoznał się on z DST-DEGREEZ® i nie trwało długo, zanim doszło do przestawienia wszystkich myjni. Mimo większego zużycia produktów DST-DEGREEZ®, wyniki były oczywiste: Jakość umytych części jest stała i

w zamian został zamontowany bezpośrednio w procesie mycia zgarniacz oleju. To znaczy, że zostaje nie tylko zaoszczędzona energia, poprzez znaczne obniżenie temperatury, ale także dużo wody, ponieważ teraz rzadko konieczna jest zmiana kąpeli, a największe życzenie kierownika produkcji Udo Nattermüllera zostało spełnione: Stabilny proces mycia i poprzez to stabilny przepływ produkcji. Co pośrednio oznacza, że można teraz pracować na kilka zmian – bez technicznych problemów z czyszczeniem.

'Naszym celem było osiągnięcie stabilnego procesu mycia – i udało się to osiągnąć przez zastosowanie DST-DEGREEZ®' mówi kierownik produkcji Udo Nattermüller

