

Allgemeine Kundeninformation

Fehlerpotentiale bei der Trommelbearbeitung

Verfahrensbedingt hat das Trommelbearbeitungsverfahren ein Fehlerpotential, das bei Gestellware so nicht auftritt.

Täglich werden bei uns ca. 100 Aufträge nacheinander oder gemischt mit allen vorstellbaren Geometrien und von 1 kg bis 5 t je Auftrag, an den Trommelanlagen bearbeitet.

Vermischungsgefahren bestehen:

Gefahrenstellen	Möglichkeiten	Maßnahmen
An der Befüll- und Wiegeeinrichtung	<ul style="list-style-type: none">- Verklemmen von Teilen in oder unter den VE- In der Befülleinrichtung	Sichtkontrolle der Anlage, verklemmte Teile entfernen
Beim Trommelbefüllen	<ul style="list-style-type: none">- Teile klemmen in der Trommelperforation- Teile klemmen in der Kabeldurchführung	Sichtkontrolle der Trommel vor dem Befüllen
In der Entleerung	<ul style="list-style-type: none">- Teile kleben an der Innenwand und werden bei der Entleerung nicht abgespült	Sichtkontrolle der Entleerung bei Sortimentswechsel, Entfernen der verbliebenen Teile von Hand
In den Zentrifugen	<ul style="list-style-type: none">- Verklemmen im Zentrifugenkorb	Nur im gekippten Zustand einsehbar
In der Entleereinrichtung	<ul style="list-style-type: none">- Adhäsion der Teile an der Innenwand- Verklemmen an den Gummiabweisern	Sichtkontrolle der Innenseiten, schlecht einsehbar Kontrolle der Entleereinrichtung auf verklemmte Teile

Nicht einwandfrei beschichtete Teile:

Verklemmen von flachen Teilen hinter dem Trommeldeckel. Beim Öffnen werden die Teile entfernt, im Prozess gelöste Teile können jedoch nicht erkannt werden.

Verklemmung von runden Teilen in der Kabeldurchführung, es treten dieselben Gefahren auf wie beimvorherigen Punkt

Überchromatierte Teile:

Überchromatierung durch undichte Kabelkontakte (Verschleiss) →

Massnahme: Sichtkontrolle der Kabelkontakte und der produzierten Ware

Die Überchromatierung (durch helle Bereiche auf z.B. gelb chromatierten Teilen erkennbar) hat in der Regel keinen negativen Einfluss auf die Korrosionsbeständigkeit.

Wie Sie sehen bestehen bei der Trommelbearbeitung grundsätzliche Fehlerpotentiale, die oftmals nur durch eine einfache Sichtkontrolle abgesichert sind (werden können). Bei der Trommelbearbeitung handelt es sich um ein kostengünstiges Massenverfahren.

Allgemeine Kundeninformation

Eine 100 % Sicherheit auf fehlerfreie Teile kann es nur durch eine zusätzliche 100 % Kontrolle geben. Da statistisch auch bei einer 100 % Sichtkontrolle keine 100 % Sicherheit gewährleistet ist, kommen hierfür nur sogenannte Poka – Yoke – Lösungen (technische Absicherungen, die keinen Fehler zulassen) in Betracht.

Selbstverständlich haben wir erhebliche Maßnahmen eingeleitet und umgesetzt um diese Gefahrenpotentiale ständig zu verringern. Auch weiterhin werden wir uns in Bezug auf die Verringerung weiterentwickeln.

Grundsätzlich verweisen wir bei einer Trommelbearbeitung auch auf unsere AGB's. Diese werden Ihnen auf Wunsch übersandt.

Beanstandungen können wir aus oben genannten Gründen leider nicht akzeptieren. Wir bitten um Verständnis.

Gerne stehen wir bei weiteren Rückfragen zur Verfügung.

Mit freundlichen Grüßen

Wagner Richard
Geschäftsleitung

St. Florian, den 01.01.2007