

August 2010

Dürr bietet Alternativen – in puncto Umweltschutz und Nachhaltigkeit ebenso wie in Hinblick auf Flexibilität, kürzere Prozesszeiten und neue Produktionskonzepte.

Beispiele finden Sie in dieser Ausgabe der Dürr News, z.B. *FAStplant®*, das – ursprünglich für die automobiler Endmontage entwickelt – nun in der Flügelmontage eingesetzt wird. Oder die Plasma-Aktivierung von Karossen, die den Prozess des manuellen Schleifens bei der Nacharbeit ersetzen kann. Oder der SnapPlanner, der komplexe Planungsprojekte einfach macht.

Viel Freude beim Lesen wünscht

Ihre Dürr News Redaktion

| | | |
|---------------|---|---|
| Inhalt | Green Paintshop – Ressourcenschonend lackieren und Kosten senken | 2 |
| | „Dürr hat genügend Kapazitäten“ - Interview mit Dirk Gorges | 2 |
| | Nie mehr Schleifen – Plasma-Aktivierung als vollautomatische Alternative | 3 |
| | Alles auf Station – Dürr modernisiert Krankenhauslogistik | 4 |
| | FAStplant® verleiht Flügel – Fließfertigung für die Flugzeugmontage | 4 |
| | Klebetchnik von Dürr – Kompetenz für die gesamte Automobilfertigung | 5 |
| | Anlagenplanung mit dem SnapPlanner – Flexibilität in Zeiten verkürzter Lebenszyklen | 6 |
| | EcoCEnergy – Kurze Analyse für dauerhaft niedrige Energiekosten | 6 |
| | Verbesserte Leittechnik-Software: Update von EcoEMOS | 7 |
| | Trockenabscheidung ist Trumpf: EcoDryScrubber für Nissan in China | 8 |
| | In Kürze | 8 |
| | Personalisierung | 9 |
| | Unternehmensinformation | 9 |



Green Paintshop – Ressourcenschonend lackieren und Kosten senken

Ressourcenschonende Produktionsanlagen tragen wesentlich zum Umweltschutz bei und sparen gleichzeitig Kosten. Daher entwickelt Dürr seit Jahren nachhaltige Lösungen in der Lackiertechnik: Der **Green Paintshop** bündelt stets neueste Entwicklungsergebnisse und setzt damit neue Maßstäbe – ob bei Energie-, Wasser- und Materialeinsparungen oder bei der Reduktion von Abfall und Emissionen.

Der Green Paintshop ist ein modulares Konzept, mit dem Dürr an allen umweltrelevanten Stellschrauben des Lackierprozesses drehen kann: Veränderte Layouts mit kleineren Anlagenquerschnitten führen zu geringerem Platzbedarf und reduzieren so auch den Energieverbrauch. Material kann in Vorbehandlung und KTL durch kleinere Becken oder bei der Applikation durch höhere Auftragswirkungsgrade mit effizienten Zerstäubern gespart werden. Eine Lackabscheidung, die alternativ zur traditionellen Nassabscheidung nicht nur Energie spart, sondern auch auf Wasser und Koagulierungschemikalien verzichtet, bedeutet entsprechend weniger Abfall und Abwasser. Effiziente Abluftreinigungsanlagen reduzieren die CO₂- und VOC-Emissionen.

Dies und viele andere Ansätze bietet der Green Paintshop mit einer Vielzahl von Lösungen. Konzipiert man ein optimales Layout und kombiniert alle energie- und verbrauchsoptimierten Systeme miteinander, können je nach Prozess über 40% Energie in der gesamten Lackieranlage eingespart werden. Neben den Verbesserungen in Layout und Konzeption, z.B. durch Durchlauftrockner oder Wärmeräder, sind es die Neuentwicklungen von Dürr, die für Spitzenwerte in puncto Ressourcenschonung stehen: zum Beispiel die Trockenabscheidung mit dem *EcoDryScrubber*, der Zerstäuber *EcoBell3* oder der Farbwechsler *EcoLCC*. Aber auch bewährte Systeme wie das

Tauchlackierverfahren *RoDip* sorgen für bis zu 35% Energieeinsparung im Bereich VBH und KTL.

Ein erster Schritt zur Energieoptimierung ist eine Untersuchung der Anlage, um zu ermitteln, wo welche Ressourcen verbraucht werden und welche Reduktionspotenziale bestehen. Unterstützt wird dies durch ein optimiertes Energiemanagement mit dem Softwaremodul *EcoEMOS Energy* von Dürr, das alle Energieverbraucher identifiziert, steuert und so dazu beiträgt, Energie effizienter einzusetzen.

Mit dem Green Paintshop trifft Dürr ins Grüne und stellt bei allen Entwicklungen Nachhaltigkeit und ökologische Verträglichkeit in den Mittelpunkt des Handelns: Der Green Paintshop steht für unsere Verpflichtung zur Nachhaltigkeit.

Ihr Ansprechpartner:

Dr. Frederic de Molière

+49 7142 78-1343

frederic.molier@durr.com



„Dürr hat genügend Kapazitäten“ - Interview mit Dirk Gorges

Dirk Gorges ist Vertriebschef im größten Geschäftsbereich von Dürr, zuständig für den Bau von Lackier- und Endmontagenanlagen. Wir sprachen mit ihm über die aktuelle Marktlage.

Herr Gorges, seit Mitte 2009 hat Dürr in China zahlreiche Großaufträge über den Bau neuer Lackierereien erhalten. Worauf führen Sie diesen hohen Auftragseingang zurück?

Die Autoindustrie in China boomt. 2009 wuchs die Light-Vehicle-Produktion um knapp 50%, und im ersten Quartal 2010 stieg der Pkw-Absatz um 77%. Vor diesem Hintergrund investieren die OEM's in zusätzliche Kapazitäten, um die hohe Nachfrage abzudecken und

Marktanteile zu gewinnen oder wenigstens zu verteidigen. Dass wir von diesem Kapazitätsaufbau so stark profitieren, liegt vor allem an unserer starken Präsenz in China: Wir beschäftigen dort knapp 600 eigene Mitarbeiter plus eine Vielzahl von Zeitarbeitern. So viele Kräfte haben einige Wettbewerber nicht einmal weltweit. Diese Manpower ist wichtig, auch um die Kosten- und Zeitvorteile des chinesischen Beschaffungsmarktes zu nutzen.

Stoßen Sie angesichts der vielen Projekte in China nicht an Ihre Kapazitätsgrenzen?

Mit Sicherheit nicht. Dürr hat genügend Kapazitäten, um auch weitere Projekte, sei es in China oder anderswo, sicher abzuwickeln. In der Vergangenheit haben wir oft genug bewiesen, dass wir auch bei mehreren parallelen Aufträgen in Time und on Budget liefern.

Und wie wollen Sie das große Ordervolumen, gerade in China, bewältigen?

Wir haben unsere Kapazitäten in China antizyklisch, also auch in den Jahren 2008 und 2009, weiter ausgebaut. Diesen Kurs werden wir fortsetzen. Zudem arbeiten wir stark im internationalen Konzernnetzwerk. Das heißt: Die Kollegen in China sind gewissermaßen der Brückenkopf vor Ort, hinter dem eine starke Projektorganisation mit Kollegen aus anderen Dürr-Gesellschaften steht. Vor allem Dürr in Deutschland leistet einen wesentlichen Beitrag.

Aber wie funktioniert das in der Praxis angesichts räumlicher Entfernung, Zeitverschiebung usw.?

Wir verfügen über eine weltweit einheitliche IT-Landschaft, in die wir in den vergangenen Jahren stark investiert haben – immerhin rund 15 Mio. €. Dadurch sind wir voll integriert, sei es bei ERP und CAD oder unserer selbstentwickelten Projektmanagement-Software PIM. Das macht die Kommunikation und den Austausch von Arbeitspaketen problemlos möglich.

IT ist nicht alles...

...aber eine Menge. Aber auch darüber hinaus haben wir die gesamte Organisation auf die Abwicklung internationaler Projekte ausgerichtet. Allein beim Bau von Lackierereien können wir auf ein Engineering-Netzwerk mit rund 550 Ingenieuren in unterschiedlichen Kompetenz-Centern zurückgreifen – sei es in Deutschland und den USA oder in China, Brasilien, Indien und Mexiko, um nur ein paar zu nennen. Dadurch können wir 24 Stunden am Tag an einem Projekt arbeiten. Dürr ist keine Ansammlung von Landesgesellschaften, sondern eine homogene Organisation.

Laufen Sie angesichts der Aufgaben in China nicht Gefahr, andere Themen zu vernachlässigen, gerade in der Produktentwicklung?

Das Gegenteil ist der Fall. Auch im schwierigen Jahr 2009, in dem wir unsere Gesamtkosten stark gesenkt haben, haben wir das F&E-Budget sogar leicht erhöht. Daher konnten wir erst vor wenigen Wochen eine Meilenstein-Innovation wie den Zerstäuber *EcoBell3* vorstellen. Innovation zielt bei Dürr immer auf Kostensenkungen in der Produktion des Kunden ab. Daher ist auch ein System wie die Trockenabscheidung *EcoDryScrubber* so erfolgreich. Mittlerweile kommt der *EcoDryScrubber* in 25 Lackierlinien zum Einsatz.

Auch in China?

Auch in China.

Ihr Ansprechpartner:

Dirk Gorges

pfs@durr.com



Nie mehr Schleifen – Plasma-Aktivierung als vollautomatische Alternative

In der Lackierung von Automobilkarossen ist trotz bester Technologie eine Mindestfehlerquote unvermeidbar. Diese Karossen werden bislang in einem aufwendigen Prozess nachgearbeitet, dessen zentraler Punkt der Fehlerschliff mit anschließendem komplettem Überschleifen der Karosse ist. Alternativ zu diesem Prozess bietet Dürr mit der Plasma-Aktivierung eine zeitsparende und qualitativ bessere Lösung.

Ist ein einfaches „Spot Repair“ nicht sinnvoll, ist eine vollständige Nacharbeit angezeigt. In der Regel wird der Lack nach dem Fehlerschliff in einem diffizilen Prozess manuell komplett überschleift, bevor eine erneute Lackierung möglich ist. Dies ist äußerst zeitintensiv und durch die manuelle Ausführung von schwankender Qualität. Bei komplexer Karosengeometrie können nicht alle Bereiche zufriedenstellend geschliffen werden; zu stark geschliffene Stellen wiederum müssen anschließend wieder mit Füller ausgebessert werden. Auch der entstehende Schleifstaub führt zu Qualitätseinbußen.

Eine Lösung bietet die Plasma-Aktivierung. Dabei wird die Oberfläche so behandelt, dass sie ohne

Überschleifen lackiert werden kann. Für einen süddeutschen Automobilhersteller hat Dürr Services & Solutions eine solche Anlage realisiert. In einer Vakuumkammer wird die Karosserie an einen elektrischen Schwingkreis angeschlossen. Die Aktivierung der Karosserieoberfläche erfolgt durch ein Sauerstoffplasma: Nach der Evakuierung wird das Prozessgas in die Kammer eingeleitet. Anschließend wird das Plasma durch einen Hochfrequenz-Generator gezündet. Der durch die Karosserie fließende Wechselstrom bewirkt oszillierende Magnetfelder, die das Plasma anregen. Dadurch bilden sich an der Oberfläche polare Estergruppen im Füllerlack. Sie erhöhen die Oberflächenspannung und verbessern die Benetzbarkeits- und Haftungseigenschaften. Der Prozess dauert ca. 90 Sekunden. Anschließend wird die Karosserie wieder in die Spritzkabine befördert und überlackiert.

Der vollautomatische Prozess reduziert die Nacharbeitungszeit zum Überschleifen um ca. 70%. Die Durchlaufzeit im Nacharbeitsprozess beträgt damit insgesamt unter zehn Minuten. Zudem führt die Plasma-Aktivierung zu einem gleichmäßig guten Haftungsergebnis, reproduzierbarer Lackhaftung und besserer Qualität, da der Schleifstaub entfällt.

Ihr Ansprechpartner:

Josef Dull
+49 7142 78-124
josef.dull@durr.com



Alles auf Station – Dürr modernisiert Krankenhauslogistik

Im Jahr 2002 erhielt Dürr den Zuschlag für das komplette Re-Engineering eines internen Logistiktransportsystems in einem süddeutschen Krankenhaus. Das umfangreiche Projekt wird bis 2020 andauern und verläuft in unterschiedlichen Ausbaustufen. Seit 2009 sichert der Anlagenausbau im Versorgungsgebäude die tägliche Versorgung mit Sterilgütern und Essen von bis zu 500 Patienten und rund 1.340 Mitarbeitern.

Die Modernisierung des Klinikums ist ein Großprojekt: Eine 2,2 km unterirdisch verlaufende Elektrohängebahn sorgt für den automatischen Warentransport (AWT) zwischen sieben Gebäuden. Mit ihrer Hilfe wird vom Operationsbereich zur Instrumentensterilisation, vom Apothekengebäude auf die Station, von der Küche in den Bettenturm in bis zu 1900 Transporten pro Tag alles befördert, was zur optimalen Patientenversorgung benötigt wird. Über zehn Vertikalschächte erfolgt der Transport auf die jeweiligen Gebäudeebenen. Dürr wurde 2002 mit dem umfangreichen Projekt beauftragt und hat seitdem wichtige Meilensteine realisiert: So wurde die gesamte Anlagensteuerungstechnik, die Elektrohängebahn-Fahrwerk- und AWT-Containererkennung, die AWT-Niederspannungsversorgung, die Not-Aus-Technik sowie ein Apotheken-Containerspeicher mit einem Fahrzeugspeicher erneuert. Der Umbau erfolgt schrittweise und vermeidet so störende Anlagenstillstände. Dürr sichert dies zudem durch professionelles Projektmanagement und zeichnet in dem umfangreichen Projekt auch für die Elektroplanung, die Konstruktion, die Lieferung der Steuerungs- und Fördertechnik sowie die gesamte Bau- und Inbetriebnahmeleitung verantwortlich.

2009 wurde der erste Modernisierungsabschnitt im zentralen Versorgungsgebäude abgeschlossen. Ausgehend von der Zentralsterilisation für Operationsbesteck und der Zentralküche, den beiden Punkten mit der höchsten Anlagenauslastung, entstand eine technisch ausgereifte und wirtschaftliche Logistikköpfung. Der ursprünglich vertikal ausgelegte Fahrwerkpuffer der Elektrohängebahn wurde in die Horizontale vor dem Schacht verlagert. In den Schacht wurden vertikale Förderelemente eingebaut, die 60 Container pro Stunde befördern. Auf den Etagen der Küche und der Sterilisation sind Send- und Empfangsstationen, die die Hygieneanforderungen erfüllen, für den Containertransport untergebracht. Die Zielorte der Container werden vom Personal vorgegeben. Die Anlagensteuerung übernimmt dann den Container und transportiert ihn in kürzester Zeit sicher zu seinem Ziel. Die Anlagensteuerung besteht aus einem übergeordneten Leitsystem und durch ein Netzwerk verbundene Stations-, Weichen-, Spannungsversorgungs- und Sicherheitssteuerung.

Und es geht weiter: Für das Jahr 2010 ist die Inbetriebnahme von weiteren Stationen im Versorgungsgebäude und im Bereich des Bettenturms mit neuer Fördertechnik, die Dürr aus seiner Fertigung im polnischen Radóm bezieht, geplant. Dürr hat zudem den Auftrag für die Fördertechnik der Container Zu- und Abführung zur dritten Containerwaschanlage im Versorgungsgebäude erhalten.



FASTplant® verleiht Flügel – Fließfertigung für die Flugzeugmontage

Im Mai 2009 erhielt der Dürr Geschäftsbereich Aircraft and Technology Systems von der US-amerikanischen Firma Lockheed Martin einen Auftrag zur Realisierung von zwei Flügelmontagelinien in Fort Worth, Texas. Die flexiblen Linien basieren auf dem modularen Montagesystem FASTplant®, das sich in der Automobilindustrie seit Jahren bewährt hat und nun erstmalig in der Flugzeugindustrie zum Einsatz kommt. Im März 2010 wurde die Anlage erfolgreich in Betrieb genommen.

Lockheed Martin geht in der Serienproduktion von Flugzeugen völlig neue Wege und verändert bisherige Montagekonzepte grundlegend. Die Linien mit einer Gesamtlänge von 1,2 km wurden mit 130 Modulen des FASTplant®-Systems am Produktionsstandort in Texas realisiert und umfassen die gesamte Handling- und Fördertechnik. Dadurch entfallen die bisher notwendigen Kräne und überdimensionalen fahrerlosen Transportsysteme für die Beförderung der Tragflächen.

Die Produktionsanlage wird im Taktbetrieb gefahren. Dabei werden die Tragflächen auf Anforderung mit dem Hängefördersystem Twin Trolley System (TTS) von Dürr durch die einzelnen Montagestationen transportiert. TTS optimiert die Montage ergonomisch und stellt einen effizienten und hohen Durchsatz sicher. Der modulare Aufbau von FASTplant®, die kurze Installationszeit und seine Anpassungsfähigkeit sowie die niedrigen Gesamtkosten über die Lebensdauer der FASTplant®-Anlage waren für Lockheed die maßgebenden Kriterien, sich für diese Dürr-Technologie zu entscheiden. Die Systemlösung mit FASTplant® erlaubt Lockheed Martin den reibungslosen Übergang vom Produktionsbeginn bis zur ‚Full Rate Production‘ mit einer Stückzahl von einem Flügel pro Tag. Eine Erweiterung des Systems mit weiteren Modulen oder Transportgehängen ist jederzeit und ohne großen Aufwand durch möglich.

Bei der Abwicklung dieses Projekts hat Dürr die Vorteile

seines weltweiten Netzwerks an Engineering- und Lieferressourcen effizient genutzt. Nach Abschluss der Engineering-Phase und der erfolgreichen Vorabnahme eines Testmoduls bei Dürr in Auburn Hills (USA), konnte das FASTplant®-System bereits vor dem geplanten Endtermin in Texas fertig montiert und in Betrieb genommen werden. Die Leistungsfähigkeit des modularen Systems bewies sich drei Tage vor dem geplanten Abnahmetag, als die erste Montagevorrichtung erfolgreich ihren Betrieb innerhalb der Linie aufnahm.

Ihr Ansprechpartner:

Ullrich Möllmann

+49 7142 78-1832

ullrich.moellmann@durr.com



Klebtechnik von Dürr – Kompetenz für die gesamte Automobilfertigung

Im ersten Halbjahr 2010 hat Dürr die beiden Klebtechnik-Spezialisten Kleinmichel und Rickert übernommen. Zusammen mit den bereits vorhandenen Kompetenzen verfügt Dürr damit über ein technologisch führendes Produktspektrum für sämtliche Klebtechnik-Anwendungen im Automobilbau.

Die Klebtechnik hat im Automobilbau großes Zukunftspotenzial: Das Kleben kann beispielsweise Punktschweißumfänge reduzieren, bringt Kostenvorteile und eine höhere Karosseriesteifigkeit. Außerdem ermöglicht es den Einsatz neuer Werkstoffe und lässt höhere Designfreiheiten zu.

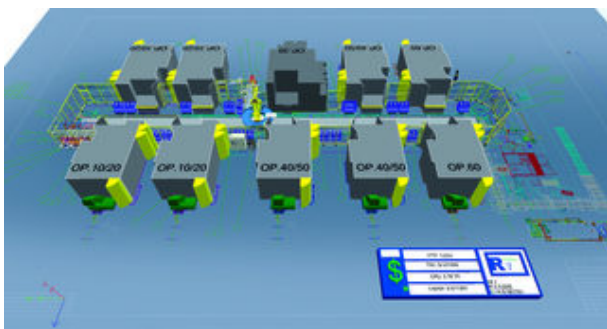
Vor diesem Hintergrund decken die beiden Zukäufe verschiedene Felder ab: Der Erwerb der Firma Kleinmichel stärkt die Kompetenzen rund um das Kleben in der Endmontage, Rickert hingegen konzentriert sich auf Klebtechnik-Anwendungen im Rohbau. Während Rickert und Kleinmichel bisher vor allem in Deutschland aktiv waren, macht Dürr das Leistungsspektrum beider Unternehmen nun international verfügbar. Dafür sorgt das weltweite Vertriebs- und Service-Netz von Dürr, das

eine optimale Kundenbetreuung mit kurzen Reaktionszeiten in allen Automobilmärkten ermöglicht.

Aufgrund seines verstärkten Engagements in der Klebetechnik veranstaltete Dürr im Frühjahr ein Fachforum zum Thema „Kleben im Fahrzeugbau“. Produktionsplaner und Facheinkäufer führender europäischer Automobilhersteller sowie Vertreter von Forschungsinstituten und Klebstoffherstellern erörterten aktuelle Ziele, Trends und Strategien in der Klebetechnik. Dabei standen neben dem Fügen von Verbundwerkstoffen z.B. aus Kohlenstofffasern und Kunststoffen vor allem die anlagentechnischen Herausforderungen durch neue Fahrzeugkonzepte im E-mobility-Bereich und neue Klebstoffe im Fokus. Innovative Lösungen von Dürr ermöglichen von der Oberflächenvorbehandlung bis zur Qualitätssicherung eine kontinuierliche Verbesserung des Fügeprozesses in puncto Zeitoptimierung, Qualitätssteigerung und Ressourcenschonung. Im Dürr-Technikum wurde neben anderen Systemen eine vollautomatisierte Klebezelle zur Scheibenverklebung vorgeführt. Hohe Präzision – sei es in der Wiederholgenauigkeit der Bewegung, der Handhabung oder im exakten Dosieren des Klebstoffs zeichnen diese Systeme ebenso aus wie eine durchgängige freie Programmierbarkeit.

Ihr Ansprechpartner:

Harald Voigtländer
+49(0)74321 78-2248
harald.voigtlaender@durr.com



Anlagenplanung mit dem SnapPlanner – Flexibilität in Zeiten verkürzter Lebenszyklen

Dürr Ecoclean plant und realisiert Reinigungs-, Filtrations- und Automationssysteme sowie Montage- und Prüfsysteme für die Automobilindustrie und ihre Zulieferer. Bei der Anlagenplanung kommt eine äußerst vielseitige Software zum Einsatz, der SnapPlanner.

Kaum ein anderer Bereich im Automobilbau weist ein solch hohes Innovationstempo auf wie die Motoren- und Getriebeentwicklung. Daher müssen auch die Fertigungslinien schnell auf neue Produkte anpassbar sein. Dabei hilft die Planungssoftware SnapPlanner von Dürr Ecoclean. Der SnapPlanner wird bei der Planung komplexer Produktionslinien eingesetzt und basiert auf

der langjährigen Erfahrung von Dürr Ecoclean in der Reinigungs-, Filtrations- und Automationstechnik. Mit dem Tool können spezifische Anforderungen eines Projekts jederzeit berücksichtigt und den Lösungsvorschlägen zugrunde gelegt werden: „Key Performance Indicators („KPI's)“ sind z. B. die benötigte Hallenfläche und die dafür aufzuwendenden Kosten, ebenso Stückkostenziele oder Bedarfe für Umrüstungen und Anpassungen eines Systems. Der SnapPlanner erlaubt es, Schnittstellenprobleme im späteren Betrieb bereits in der Planungsphase zu erkennen und zu beseitigen: Das Tool visualisiert alle denkbaren Szenarien und ihre Auswirkungen bereits im Voraus. Änderungen an der Anlage können ebenso unverzüglich am Bildschirm sichtbar gemacht werden, wie deren Einfluss auf Budget, Behandlungsdauer, erforderliche Betriebsmittel und andere Parameter. Dadurch steht ein Maximum an Information und Transparenz als Grundlage für Investitionsentscheidungen zur Verfügung.

Einer der ersten Kunden, der die Möglichkeit der flexiblen Planung mit dem SnapPlanner bei der Projektierung neuer Produktionsstandorte genutzt hat, ist der weltweit größte unabhängige Dieselmotorenhersteller Cummins. Bereits seit 1999 arbeitet Cummins in unterschiedlichen Projekten mit Dürr Ecoclean zusammen. 2007 erhielt Dürr Ecoclean den Auftrag zur Integration aller Reinigungs- und Filtrationslinien sowie der zugehörigen CNC-Maschinen im Werk LDD in Columbus, Ohio. Im gleichen Jahr entschied sich auch das Joint Venture, ZAO Cummins Kamaz (ZCK), in Russland für eine Zusammenarbeit mit Dürr. Das bisher umfangreichste Projekt, der Neubau einer hoch automatisierten und flexiblen Motorenfertigung in Jamestown, New York, wurde vor wenigen Wochen abgeschlossen. Mit Hilfe des SnapPlanner und der Expertise des Projektteams von Dürr Ecoclean konnte die jeweils beste Lösung für Cummins erarbeitet werden: flexible Produktionslinien, die die Anforderungen an Energieeffizienz und CO₂-Bilanz sowie landesspezifische Gegebenheiten und Stückkosten schon bei der Planung einbeziehen.

Ihr Ansprechpartner:

Manfred Hermanns
+49 2472 83-189
manfred.hermanns@ecoclean.durr.com



EcoCEnergy – Kurze Analyse für dauerhaft niedrige Energiekosten

Dürr Ecoclean liefert weltweit Standardanlagen und individuell angepasste, innovative Reinigungssysteme für unterschiedlichste Branchen. Mit dem Service *EcoCEnergy* bietet Dürr Ecoclean nun einen umfassenden Anlagencheck, um bei Reinigungsanlagen in der Produktion Einsparpotenziale zu ermitteln und die Stückkosten zu minimieren. So lassen sich die Energiekosten um 20 bis 35% senken.

EcoCEnergy optimiert die Energiebilanz von Reinigungsanlagen. Das Service-Angebot steht für eine detaillierte Leistungsaufnahme unter Produktionsbedingungen bei Voll- oder Teillast sowie im Standby-Betrieb. Dazu prüfen Spezialisten von Dürr Ecoclean den gesamten Reinigungsprozess, die zeitlichen Abläufe, die Heiz- und Kühlsysteme sowie die Maschinenisolierung der Reinigungsanlage. Die Untersuchung wird bis zum Aggregate-Level durchgeführt und schließt z.B. die Analyse von Hochdruck- und Druckerhöhungspumpen, Seitenkanalverdichtern und der Einzelstationen ein. Der Anlagencheck führt zu einer umfassenden Übersicht über den energetischen Ist-Zustand der Anlage inklusive CO₂-Emissionswerten. Aus diesen Informationen wird ein detaillierter Maßnahmenkatalog abgeleitet, mit dem ein vorab ermitteltes Einsparpotenzial ausgeschöpft werden kann. Häufig lässt sich durch die Optimierung der Software, die Nachrüstung energiesparender Komponenten oder verbesserte Prozesse ein deutlich niedriger Energieverbrauch erzielen. Selbstverständlich beeinträchtigt der Check weder die laufende Produktion noch die Umsetzung der Maßnahmen den Reinigungsprozess.

Ein Beispiel dafür, wie *EcoCEnergy* zu signifikanten Einsparungen führen kann, ist die Analyse einer Hochdruck-Entgratanlage für Nockenwellen bei einem Kunden in Deutschland. Die Erstanalyse ergab ein Einsparpotenzial von 34%. Nach Umsetzung des Maßnahmenkatalogs lag die tatsächliche Energieeinsparung sogar bei 35%. Solche Spitzenwerte

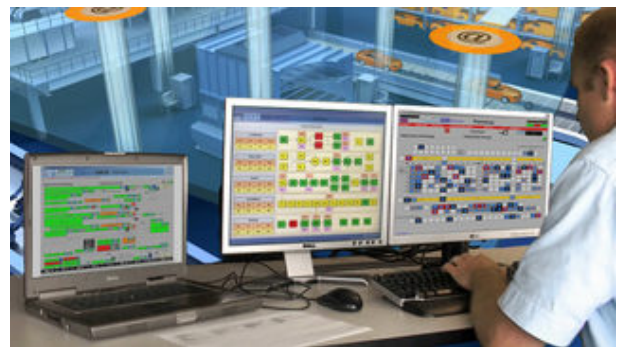
sind meist nur in Hochdruckreinigungsanlagen mit hoher Auslastung möglich. Aber auch die durchschnittliche Einsparung kann sich sehen lassen. Bei einer Referenzanlage mit einem Stromverbrauch im Wert von 130.000 €/Jahr lassen sich durch entsprechende Maßnahmen in den drei Betriebszuständen 20% Energie einsparen. Der Check rentiert sich also auch hier nach kürzester Zeit.

Ihr Ansprechpartner:

Henry Schwan

+49 2472 83-111

henry.schwan@ecoclean.durr.com



Verbesserte Leittechnik-Software: Update von EcoEMOS

Der Markterfolg der *EcoEMOS* Software-Produkte von Dürr hat zu zahlreichen Aktualisierungen geführt, die jetzt als neues Release vorgestellt wurden. Die Produktionssteuerung *EcoEMOS* wurde in der Version 8.8.0 eingeführt und bietet zusätzliche Vorteile bei der Implementierung und im Betrieb.

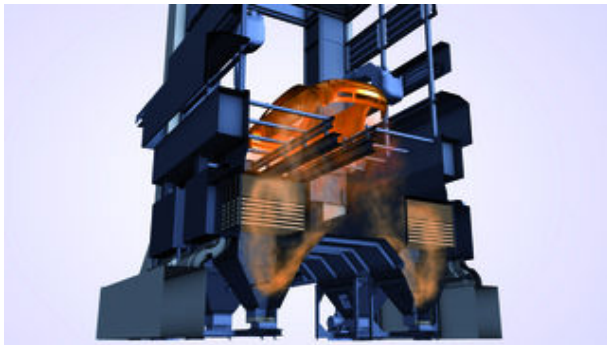
Das Manufacturing Execution System *EcoEMOS* verbindet die Steuerungsebene der Produktion mit den Geschäftsprozessen eines Unternehmens. In der Version 8.8.0 wurde die Anwendbarkeit durch Einbindung des neuen SQL-Servers 2008 für die Datenintegration in *EcoEMOS* weiter optimiert, außerdem ermöglicht die neue Version die Abstimmung mit anderen installierten MS-OLAP-Datenbanken. Das Release enthält alle Updates seit 2008 und vereinfacht durch die harmonisierte Benutzeranmeldung „Single sign-on“ Verwaltung, Sprachwechsel und Zugang zu allen Systemmodulen. Die Sicherheit im gesamten System wird durch die zusätzliche Verschlüsselung der Passwörter erhöht.

In *EcoEMOS* 8.8.0 wurden zudem einige neue Funktionen als Standard integriert. So sind beispielsweise „Visuelles Management“ und auch „Product Tracing“ ab sofort in der Basisversion verfügbar und entsprechend in die Update-Verwaltung integriert. *EcoEMOS* 8.8.0 kann heute schon unter Windows 7 installiert werden und ist voll lauffähig unter Windows Server 2008.

Bereits seit Anfang 2010 wird *EcoEMOS 8.8.0* in allen laufenden Software-Projekten von Dürr eingesetzt. Damit sind Prozessvisualisierung und Produktionssteuerung im industriellen Umfeld noch einfacher.

Ihr Ansprechpartner:

Ullrich Möllmann
+49 7142 78-1832
ullrich.moellmann@durr.com



Trockenabscheidung ist Trumpf: EcoDryScrubber für Nissan in China

Dürr baut als Generalunternehmer eine neue Lackiererei für Stoßfänger im Nissan-Werk Huadu in Südchina. Der von Dong Feng Nissan erteilte Auftrag ist ein weiterer Beweis für gute Verankerung von Dürr im chinesischen Markt und ist bereits die zweite Linie dieser Art von Dürr an diesem Standort.

Dürr zeichnet von der Planung über die Montage bis zur Inbetriebnahme für diese Linie verantwortlich. Das Highlight ist der *EcoDryScrubber*, die neue Trockenabscheidung von nassem Overspray. Dabei handelt es sich bereits um den 25. Einsatz des *EcoDryScrubber*. Die Trockenabscheidesysteme von Dürr kommen bereits in 12 Lackierereien auf vier Kontinenten zum Einsatz. Auch Nissan ist überzeugt von den Vorteilen dieser einfachen und robusten Technik in puncto Energieeffizienz, Kostenersparnis und Umweltfreundlichkeit. Für den Lackauftrag in den drei Zonen Primer, Basislack und Klarlack sorgen in Huadu zwölf Dürr Lackierroboter vom Typ *EcoRP L033*. Die Lackzerstäubung erfolgt mit dem Rotationszerstäuber *EcoBell2 HX*. Nissan minimiert seinen ökologischen Fußabdruck durch Abluftreinigung von Dürr. Die hier eingesetzte regenerative thermische Oxidation (RTO) zeichnet sich durch sehr gute Reingaswerte bei geringem Einsatz von Primärenergie und niedrige Betriebskosten aus.

Diese dritte Lackierlinie für Stoßfänger in Huadu vergab Nissan aufgrund der guten Erfahrungen mit der zweiten Linie erneut an Dürr. Die Linie ist konzipiert für ein Produktionsvolumen von 240.000 Stoßfänger-Sets pro Jahr. Die Anlage soll im Oktober 2011 den Betrieb aufnehmen. Mit dieser Expansion seiner Fertigung trägt

Nissan der steigenden Nachfrage im chinesischen Markt Rechnung.

Ihr Ansprechpartner:

Chris Stephenson
+86 21 6219 3719 # 652
chris.stephenson@durr.com

In Kürze

- 20 Jahre Dürr in Polen
- AchemAsia 2010 - Mit Abluftsystemen von Dürr zum optimalen Immissionsschutz
- Vierte Auszeichnung für den *EcoDryScrubber*

20 Jahre Dürr in Polen

Am 19. Juni 2010 feierte Dürr sein 20-jähriges Jubiläum in Polen. Ausgehend von einem kleinen Team mit zehn Leuten hat sich die Niederlassung seit 1990 zu einem erfolgreichen Fertigungs- und Engineering-Center mit aktuell 116 Mitarbeitern entwickelt. Angesiedelt in Radóm bei Warschau, konstruiert, fertigt und liefert Dürr Polen Fördertechnik für Projekte in der ganzen Welt – für die Automobilindustrie ebenso wie für andere zentrale Branchen wie die Flugzeugindustrie. Das Jubiläum wurde von Mitarbeitern und Geschäftspartnern sowie von kommunalen Repräsentanten gefeiert. Mit einer sehr guten Kapazitätsauslastung blickt Dürr Polen zuversichtlich auf die Herausforderungen der kommenden Jahre.

AchemAsia 2010 – Mit Abluftsystemen von Dürr zum optimalen Emissionsschutz

Im Juni 2010 präsentierte sich der Dürr-Geschäftsbereich Environmental and Energy Systems auf der 8. AchemAsia in Shanghai. Der internationale Kongress für chemische Verfahrenstechnik und Biotechnologie findet alle drei Jahre statt. Mehr als 400 Aussteller waren im China National Convention Centre vertreten, um aktuelle Technologien und Produkte vorzustellen. Dabei hat der Geschäftsbereich EES als führender Anbieter in der Abluftreinigungstechnik den neuesten Stand seines breiten Spektrums an Abluft- und Abgasreinigungsanlagen präsentiert.

Vierte Auszeichnung für den EcoDryScrubber

Im April erhielt der *EcoDryScrubber* in den USA den Automotive News PACE AWARD 2010 in der Kategorie "Manufacturing Process and Capital Equipment". Nun folgte eine weitere Auszeichnung: Aus den Gewinnern des PACE Awards wurden die Technologien mit dem größten Beitrag zum Umweltschutz ausgewählt, sie erhielten zusätzlich den 2010 Automotive News PACE Environmental Award. Unter den Gewinnern ist auch der

EcoDryScrubber, das innovative System zur Lackabscheidung von Dürr. Die Jury begründet ihre Entscheidung wie folgt: "Einer der Hauptvorteile des *EcoDryScrubber* ist die extrem hohe Filtrationsrate, die es ermöglicht, bis zu 95% der Luft wiederzuverwenden. Durch die Umluffführung kann der Energieverbrauch in der Spritzkabine um 60%, in der gesamten Lackiererei noch um 30% verringert werden. Das Bindemittel für den Lack ist ein preiswerter, gemahlener Kalkstein, der nach Gebrauch in anderen Industrien wie z.B. der Zementherstellung wiederverwertet werden kann". Insgesamt hat der Ende 2008 eingeführte *EcoDryScrubber* schon vier Auszeichnungen erhalten. Frühere Preise sind der SURCAR Innovation Award 2009 und der Umweltpreis des Landes Baden-Württemberg 2009.

Personalisierung

Bevorzugen Sie es, personalisierte Emails zu bekommen? Wenn Ja, können Sie Ihre Daten aktualisieren.

[Um personalisierte E-Mails zu erhalten, klicken Sie bitte hier](#)

Unternehmensinformation

Dürr ist ein Maschinen- und Anlagenbaukonzern, der in seinen Tätigkeitsfeldern führende Positionen im Weltmarkt einnimmt. Gut 80% des Umsatzes werden im Geschäft mit der Automobilindustrie erzielt. Darüber hinaus be-liefert Dürr die Flugzeugindustrie, den Maschinenbau sowie die Chemie- und Pharmaindustrie mit innovativer Produktions- und Umwelttechnik. Die Dürr-Gruppe agiert mit zwei Unternehmensbereichen am Markt: Paint and Assembly Systems bietet Produktions- und Lackiertechnik, vor allem für Automobilkarosserien. Maschinen und Systeme von Measuring and Process Systems kommen unter anderem im Motoren- und Getriebebau und in der Fahrzeugendmontage zum Einsatz. Weltweit verfügt Dürr über 48 Standorte in 21 Ländern. Im Geschäftsjahr 2009 erzielte der Konzern mit rund 5.700 Mitarbeitern einen Umsatz von 1,1 Mrd. €.

Redaktion

Günter Buzer, Claudia Denniger, Wolfgang Kunkel, Dr. Sunia Lausberg, Daniela Nett, Harald Voigtländer, Claudia Weller-Eberle

Kontakt

Dürr Systems GmbH, Dr. Sunia Lausberg,
Carl-Benz-Str. 34, 74321 Bietigheim-Bissingen, Fon:
07142 / 78-2629, Fax: 07 142 / 78-2814, Email:
sunia.lausberg@durr.com, <http://www.durr.com>

Alle in den Dürr News gemachten Angaben begründen keine vertragliche Verpflichtung. Tatsächliche Werte und erzielbare Einsparungen sind in Abhängigkeit von spezifischen Layouts, technischen Spezifikationen und sonstigen projektbezogenen Einflussgrößen individuell zu ermitteln. Nachdruck oder Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung der Dürr Systems GmbH. © Dürr 2010.

Impressum

Dürr Aktiengesellschaft, Carl-Benz-Straße 34, 74321 Bietigheim-Bissingen. | Tel + 49 7142 78-0 | Fax + 49 7142 78-1716. | Vertreten durch den Vorstand: Ralf Dieter (Vors.), Ralph Heuwing. | Umsatzsteuer Identifikationsnummer: DE 14 78 43 661. | Juristischer Sitz der Gesellschaft: Stuttgart. | Registereintragung: Handelsregisternummer HRB 13677, Amtsgericht Stuttgart. | Rechtliche Hinweise und **Datenschutz**. | Sie sind mit folgenden Daten registriert: E-Mail: **mustermann@example.com** | Wenn Sie Ihre persönlichen Daten oder Ihr Abonnement ändern möchten, oder sich abmelden möchten, klicken Sie bitte [hier](#).
