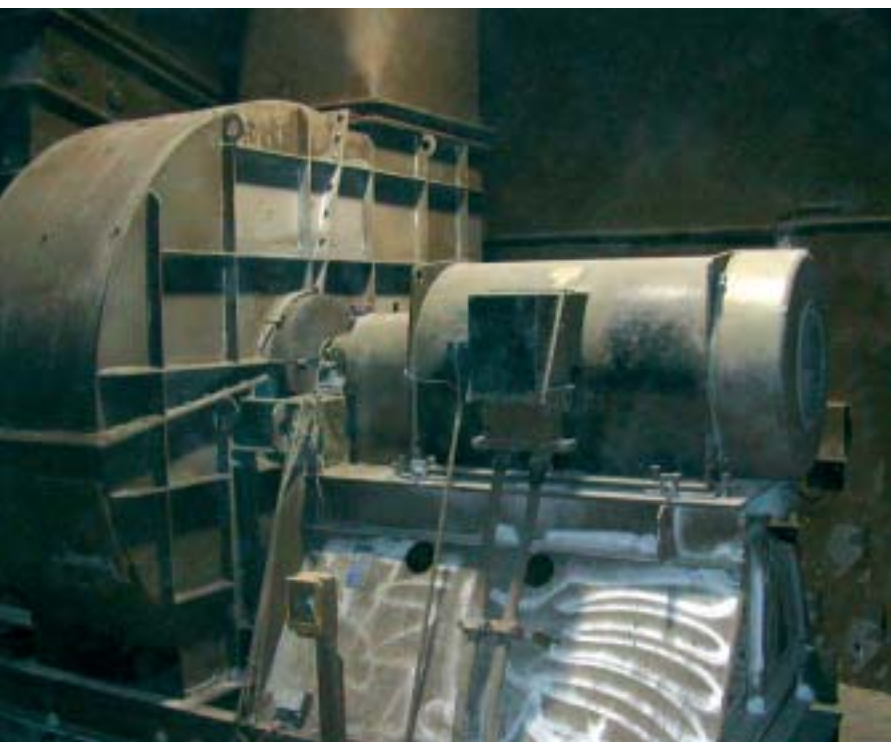


Endlich keine schlaflosen Nächte mehr!



Reparaturen sind nicht vermeidbar. Eine Situation, die jedem Produktionsverantwortlichen Dauersorgen und manch schlaflose Nacht bereitet.

So erging es auch einem unserer Kunden, bei dem wir über Jahre Noteinsätze ableisteten, um aufgrund des rauen Betriebs ausgefallene Aggregate zu reparieren. Seit Installation einer Permanentüberwachung hat sich die Situation für alle Beteiligten entspannt. Heute wird jede Veränderung des Laufverhaltens der an das Überwachungssystem angeschlossenen Aggregate erfasst – Über-

schreitungen der vorgegebenen Grenzwerte lösen Alarm aus.

Parallel zum Kunden laufen die Messwerte auch in unserer Zentrale auf, so dass wir in der Lage sind, gemeinsam eventuell erforderliche Maßnahmen abzustimmen. Das von uns installierte System erfasst kontinuierlich kritische Maschinendaten über Messaufnehmer, die sowohl am Elektroantrieb als auch an der Arbeitsmaschine installiert sind,

und die von dem Rechner auf Wartenebene ausgewertet und protokolliert werden. Bei Grenzwertüberschreitung wird sofort ein Alarm ausgelöst, ansonsten erfolgt auf Grundlage der übertragenen Daten eine Trend- und Ereignisanalyse.

Es gibt Maschinen, die für das Produktionsergebnis unendlich wichtig sind, obwohl sie nicht direkt am Prozess mitwirken. Hierzu zählen unter anderem Einrichtungen des Emissionsschutzes wie zum Beispiel Rohgasventilatoren in der Stahlindustrie. Werden die

zulässigen Emissionswerte wegen Ausfall eines solchen Ventilators überschritten, bedeutet dies im Extremfall eine Produktionsunterbrechung. Um diesem Sachverhalt vorzubeugen, sind regelmäßige Wartungen unerlässlich. Aber auch ungeplante und teure

Aktuell

Positive Bilanz zur railtec 2003

Bereits zum dritten Mal haben wir auf dem internationalen Dortmunder Bahngipfel „railtec“ ausgestellt. Viele unserer Kunden konnten ihren Wissensstand aktualisieren – wir konnten etliche neue Geschäftskontakte verzeichnen. Die „railtec“ ist ein idealer Treffpunkt für ca. 13.000 Besucher und über 300 Aussteller, die Ausrüstungen und Dienstleistungen für den Schienenverkehr anbieten.



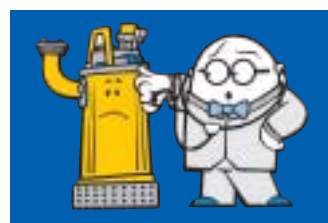
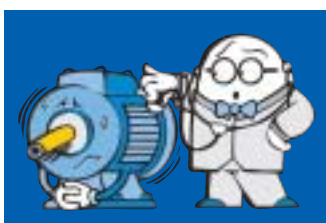
Großes Interesse am Pumpentag 2003

Der Informations-Fachtag rund um das Thema Pumpenservice und Pumpenreparatur umfasste Live-Vorstellungen verschiedener Leistungen innerhalb unserer Werkstätten und zwei Fachvorträge zu den Themen „Management der Instandhaltung am Beispiel eines Wasserverbandes“ sowie „Erfahrung mit der Optimierung von Wasserpumpen“.



Erfolgreicher Start des Partner-Konzeptes VIP

Das von uns 2003 eingeführte Partner-Konzept VIP (Vogelsang-Instandhaltungs-Partnerprogramm) findet immer mehr Zulauf. Wir bieten unseren Kunden hiermit die Inanspruchnahme zusätzlicher Serviceleistungen und somit eine stärkere Bindung an unser Unternehmen.



WETTLAUF GEGEN DIE ZEIT

Im Rahmen einer Vor-Ort-Revision eines Warmwalzantriebes konnten wir im April dieses Jahres unsere Flexibilität wieder einmal unter Beweis stellen. Doch wie sieht der Ablauf bei einer tonnenschweren Reparatur mit vorgegebenem Endtermin bei uns eigentlich aus?

| | | |
|----------------|----------|----------------------|
| BBG | Typ: | WA 325/10/W |
| T- | Not.Nr.: | GM 43873 |
| 0000 | V | 684 A |
| 5350 | WR | 0.8 Cas |
| rot U/W | 373 | W/min 50 Hz |
| Ueber. Fremden | 375 | V 1000 A |
| 100-RL | FZF | P 33H |
| 3141 | 37.7/1.1 | 36.5 I HBE 530/ 1.00 |

APRIL 27 09:30 START
Entkopplung des Motors, Abflanschen der Kühlwasserversorgung, Demontage der Motorverschalung, des Wärmetauschers und der Lagerböcke.

APRIL 27 15:30
Stator mit Rotor (72 t) vom Fundament heben, Rotor ausfahren, Befundung aller demontierten Teile. Außerdem Messung der Isolationswiderstände (2.500 M/Ohm) und endgültige Festlegung des Arbeitsumfanges unter Berücksichtigung des Befundberichtes.



APRIL 28 24:00
Abtransport des Stators (33 t, 4.970 mm Höhe) in die Werkstatt zur Durchführung der Nassreinigung, Trocknung, Nachimprägnierung der Wicklung und Messung der Isolationswiderstände (7.500 M/Ohm).



APRIL 29 06:00
Parallele Arbeiten am Rotor: Polrad ausblasen und trocken reinigen, Polabstützungen anfertigen und montieren, Polschrauben auf festen Sitz prüfen.

Parallele Arbeiten an den Lagerböcken: Reinigung und Aufarbeitung aller Einzelteile, Laufflächen prüfen und vermessen, komplette Ölanlage ersetzen.

MAI 3 00:45
Rücktransport des Stators.

MAI 3 04:00
Stator in Position bringen, Rotor einfahren und auf das Fundament setzen, Komplettierung des Motors und nach Montage der Lagerböcke Ausrichtung sowie Luftspalte kontrollieren und protokollieren.

MAI 4 12:00
Ende der Montage, Motor betriebsbereit.



MAI 4 17:00
Ungekuppelter Probelauf bis zur Beharrungstemperatur der Gleitlager, Protokollieren der Betriebsdaten.

MAI 4 19:00
Abnahme durch den Kunden.

MAI 5 06:00 ZIEL
Inbetriebnahme des Motors durch Integration der Maschine in den Produktionsfluss.



Schwerstarbeit

2004 startete für uns mit einem „schwerwiegenden“ Auftrag – für das Unternehmen Messer-Griesheim, Dormagen, galt es, eine

Gesamtrevision mit Ausbau und Komplettzerlegung von zwei Haupt-Verdichterantrieben durchzuführen. Der 19,2 t schwere Sauer-

stoff- und der 25,2 t schwere N₂-Verdichterantrieb wurden im Rahmen der von uns durchgeführten Vor-Ort-Arbeiten als komplette Einheit demontriert, ausgehoben und schließlich über das Hallendach mit einem Autokran

verladen. Nach dem Transport der Motoren auf einem Tieflader wurden in unserem Werk die umfangreichen Instandsetzungsarbeiten durchgeführt, welche unter anderem eine Teilerneuerung der magnetischen Stator-Nutverkeilung beinhalteten. Eine Endprüfung der Maschinen in unserem Großmaschinen-Prüffeld schloss die Arbeiten ab.

Nach der Abnahme durch den Kunden erfolgte die Remontage und Inbetriebnahme der Motoren, so dass die Arbeiten termingerecht innerhalb von drei Wochen durchgeführt werden konnten.

Kennziffer **03**

Im Rahmen der routinemäßigen Pumpenrevisionen haben wir zu Beginn des Jahres umfangreiche Reparaturarbeiten an einer Spülwasserpumpe eines Wasserwerkes durchgeführt. Die Reparaturarbeiten bedeuteten für uns eine

der Einzelwellen auf Schlag. Dazu gehörte unter anderem die komplette Demontage, Reinigung und Vermessung aller Einzelteile des Traglagers. Die mechanischen Arbeiten umfassten das Abdrehen der Lagerhülsen und das Auspressen

montiert und die Pumpe für den Einbau vor Ort vorbereitet.

Eine abschließende Prüfung der betriebsbereiten Pumpe lieferte elektrische und hydraulische Daten zur Erstellung der Pumpenkennlinie unter Berücksichtigung der Anlagebedingungen. Insbesondere wurden die Stromaufnahme des Motors, der Volumenstrom sowie der Wirkdruck der Pumpe durch Messungen auf der Druck- und Saugseite bestimmt.

achtung der Anlagebedingungen. Insbesondere wurden die Stromaufnahme des Motors, der Volumenstrom sowie der Wirkdruck der Pumpe durch Messungen auf der Druck- und Saugseite bestimmt.

Lebenselixier Wasser –

Reparatur einer Spülwasserpumpe

Kennziffer **04**

weitere Herausforderung.

Die vertikal aufgestellte Pumpe des Fabrikats KSB, Typ SEZ 700-620, mit einer Motorleistung von 280 kW und einer Drehzahl von 742 U/min, erreicht bei ihrer mächtigen Größe von 8,6 m ein Fördervolumen von 5.500 m³/Stunde.

Zunächst galt es, die Pumpe unter schwierigen Bedingungen zu demontieren, alle Einzelteile vorzureinigen und zu befüllen, einschließlich Überprüfung

der defekten Lagerbuchsen, weiterhin wurde das Wellenschutzrohr aufgeschweißt und auf Maß gedreht.

Besonders hervorzuheben ist, dass alle wasserführenden Teile mit einer Spezialbeschichtung entsprechend der Trinkwasserverordnung versehen wurden. Anschließend wurden die Lagerhülsen und -buchsen unter Verwendung der aufgearbeiteten Teile sowie einiger Neuteile wieder



Grund zum jubilieren...

... haben die nunmehr seit 25 Jahren bei uns beschäftigten Mitarbeiter **Thomas Schlechtendahl**, **Martin Papajewski** und **Lothar Lünig**.

Alle drei begannen 1978 ihre Laufbahn bei Vogelsang mit einer Ausbildung zum Elektromaschinenbauer – ein sehr vielseitiges Berufsbild, das den Einblick in nahezu alle Abteilungen ermöglicht.

Thomas Schlechtendahl arbeitet seit dem erfolgreichen Abschluss seiner Ausbildung in unserer Wickellei, wobei sein Hauptfachge-

biet spezielle Träufelwickelungen sind, die unter anderem im Bergbau eingesetzt werden. Gerade durch die vielen verschiedenen und flexiblen Einsätze vor Ort ist seine Tätigkeit für ihn auch nach all den Jahren noch immer eine Herausforderung.

Martin Papajewski entwickelte während seiner Ausbildung ein besonderes Interesse für die Prüftechnik und war später zunächst im Lüfterprüfstand tätig. Doch vor allem Sonderprüfungen sind seine Spezialität, so dass er



Thomas Schlechtendahl, Martin Papajewski und Lothar Lünig

Mess- und Prüfeinsätze für alle Arten von Motoren, Generatoren und Transformatoren durchführt, wie zum Beispiel Tan-Delta-Messungen. Sowohl bei Vor-Ort-Einsätzen als auch im Motorenprüffeld kann er seine Erfahrungen täglich erfolgreich einsetzen.

Lothar Lünig begann nach der Ausbildung seine Laufbahn in der Abteilung für Sondermaschinen. Später wechselte er zur Wickellei, wo er sein Know-How in abwechslungsreichen

und häufig auch kniffligen Tätigkeiten unter Beweis stellt. Er ist sich mit seinen beiden Kollegen einig: Das gute Betriebsklima und die zukunfts- und mitarbeiterorientierte Geschäftsführung sind zusammen mit dem spannenden Berufsbild Hauptgrund für ihre 25-jährige Betriebszugehörigkeit.

Wir gratulieren unseren drei Jubilaren und hoffen auf weitere viele Jahre der guten Zusammenarbeit!

Verstärkung des Vertriebs

Verstärkung mit dem Schwerpunkt Pumpentechnik erhält unser Vertriebsteam ab sofort durch **Thorsten Vandenhirtz** (32). In den letzten sechs Jahren war er in unserem Bereich Pumpenservice, der Projektierung und Kalkulation sowie der Planung u.a. von Abwasser-Pumpwerken tätig.



Weiterhin haben wir im April 2004 einen neuen technischen Außendienst in Hamburg etabliert. Geleitet wird die Außendienststelle von Dipl. Ing. **Jens Abe** (38), der dank seiner langjährigen Erfahrung im Kraftwerksservice die ideale Ergänzung unseres Spezialisten-Teams ist. Durch die neu gegründete Außenstelle können wir kundennah für den norddeutschen Markt unsere gesamte Leistungspalette direkt und kompetent termingerecht erbringen.



Fax-Anforderung

023 27 - 6 06-202

Bitte senden Sie uns weitere Informationen zu folgenden Schwerpunktthemen (Kennziffer/n bitte ankreuzen):

 01
 02
 03
 04

Leistungsspektrum Vogelsang gesamt

 05

Unsere Anschrift:

Firma _____

Ansprechpartner _____

Straße, Haus-Nr. _____

PLZ/Ort _____

Tel. _____

Fax _____

email _____

Impressum

Herausgeber:
Vogelsang Elektromotoren GmbH
Mausegatt 13, 44866 Bochum
Tel.: 0 23 27 - 6 06-0
Fax: 0 23 27 - 6 06-202
www.vogelsang.com
info@vogelsang.com

Redaktion, Layout, Satz:
ICD Essen GmbH
Annastraße 67, 45130 Essen
Tel.: 02 01 - 8 78 50-0
Fax: 02 01 - 8 78 50-25
www.icd-marketing.de
info@icd-marketing.de

Nachdruck, auch auszugsweise,
nur mit Genehmigung.