

Liebherr präsentiert seine Komponenten-Lösungen für Baumaschinen auf der CTT 2016

- Motoren und Einspritzsysteme von Liebherr
- Reman-Standort im russischen Nizhni Nowgorod: Komponentenaufbereitung in drei Stufen: Tauschkomponente, Generalüberholung oder Reparatur
- Ressourcenschonendes Reman-Verfahren: Im Vergleich zur Fertigung eines Neuteiles werden mit Reman im Schnitt rund 70% Energie gespart, dabei können bis zu 75% des bestehenden Materials wiederverwendet werden.

Moskau (Russland), 31. Mai 2016 – Auf der internationalen Baumaschinenmesse CTT 2016 stellt Liebherr seine Komponenten-Lösungen vor. Der Fokus liegt dabei auf der Entwicklung und Herstellung von Diesel- und Gasmotoren sowie auf der Wiederaufbereitung gebrauchter Komponenten für Baumaschinen. Das Reman-Programm von Liebherr umfasst drei maßgeschneiderte Aufarbeitungsstufen. Damit erhalten Kunden eine passende Lösung für jeden Bedarf.

Die Sparte Komponenten der Firmengruppe Liebherr bietet ein breites Spektrum an Lösungen im Bereich der mechanischen, hydraulischen, elektrischen und elektronischen Antriebs- und Steuerungstechnik. Auf der CTT präsentiert Liebherr aber vor allem seine Kompetenz im Bereich der Entwicklung und Herstellung von Diesel- und Gasmotoren sowie der Wiederaufbereitung von Komponenten. Dies wird am Messestand am Beispiel eines V12-Dieselmotors demonstriert.

Bei der Entwicklung und Produktion von Diesel- und Gasmotoren kann Liebherr auf langjährige Erfahrung zurückblicken. Aktuell umfasst die Produktpalette an Serien-Dieselmotoren sechs verschiedene Grundmotoren in der Leistungsklasse von 130 kW bis 750 kW. Angefangen von den 4- und 6-Zylinder-Reihenmotoren bis zu den 8- und 12-Zylinder-V-Motoren wird ein breiter Leistungs- und Drehmomentbereich abgedeckt. Weitere Motoren, die das Portfolio nach oben erweitern, befinden sich in Entwicklung. Auf der diesjährigen Bauma in München stellte Liebherr mit D96XX und D98XX zwei neue V-Dieselmotorenbaureihen in der oberen Leistungsklasse von 700 kW bis 4.500 kW vor. Die beiden neuen Baureihen werden beginnend ab Ende 2016 in Produktion gehen. Auf Basis des Dieselmotors D9620 entwickelt Liebherr auch einen Gasmotor für

stationäre Anwendungen mit einer Leistung von 1.070 kW. Der mobile Gasmotor G946 $\lambda 1$ *mobile* für den Einsatz im Heavy-Duty-Bereich ist eine weitere Neuheit, die zur Erweiterung des aktuellen Gasmotoren-Portfolios beiträgt. Der G946 $\lambda 1$ *mobile* ist für eine Leistung von 330 kW bei 2.000 Umdrehungen pro Minute ausgelegt. Die Motoren und die dazugehörigen Komponenten, wie Einspritzung und Motosteuerung, werden in Liebherr-eigenen Werken in Colmar (Frankreich) und Bulle (Schweiz) gefertigt. Dank der hohen Fertigungstiefe sind sämtliche Komponenten perfekt auf einander abgestimmt. Ein Beispiel hierfür ist die zweite Generation des Common-Rail-Systems 11.2, die in einer neuen Einbauvariante als „Top-Feed“-System ausgeführt wird. Dies ermöglicht weitere Optionen zur Positionierung des Rails sowie der Druckleitungen und bietet somit den Kunden mehr Flexibilität bei der Systemintegration.

Aufarbeitung schont Ressourcen: Das Reman-Programm von Liebherr

Bereits vor mehr als zehn Jahren hat Liebherr ein Remanufacturing-Programm (kurz „Reman“) für Komponenten ins Leben gerufen und in Ettlingen, Deutschland, ein Reman-Kompetenzzentrum gegründet. Dort werden gebrauchte Komponenten der Liebherr-Bau- und Materialumschlagmaschinen sowie der Mininggeräte, Fahrzeugkrane und maritimen Krane wiederaufbereitet. Auf lokale Bedürfnisse angepasste Varianten des Reman-Programms werden an weiteren Liebherr-Standorten weltweit angeboten. Speziell für den russischen Markt erfolgt die Aufbereitung der Komponenten seit 2015 auch in Nizhni Nowgorod.

Je nach Typ, Alter, Restwert und akzeptabler Stillstandszeit einer Maschine können Kunden zu attraktiven Konditionen zwischen einer neuwertigen Tauschkomponente, einer Generalüberholung oder der Reparatur der Komponente wählen. Im Vergleich zur Fertigung eines Neuteiles wird durch Remanufacturing im Schnitt rund 70% Energie gespart, dabei können bis zu 75% des bestehenden Materials wiederverwendet werden. So werden wertvolle Ressourcen geschont und die Umweltbelastung deutlich reduziert.

Neuer Reman-Standort im russischen Nizhni Nowgorod

Das neue Reman-Zentrum in Nizhni Nowgorod, Russland, hat im Februar 2015 seinen Betrieb aufgenommen. Die Abläufe am neuen Reman-Standort orientieren sich eng an

den bewährten Prozessen in Ettlingen und werden durch kontinuierliche Schulungen optimiert.

Nach dem Vorbild des europäischen Reman-Kompetenzzentrums in Ettlingen plant Liebherr weltweit weitere Reman-Betriebe zu etablieren. Dadurch sollen lange Transportwege verkürzt und Einfuhrbedingungen erleichtert werden. Ein Netz regionaler Betriebe erhöht zudem die Kundennähe und unterstützt das Neugerätegeschäft.

Die Tauschkomponente

Bei der Aufarbeitungsstufe „Tauschkomponente“ erhält der Kunde eine anonyme Komponente zum Tausch für das gebrauchte Bauteil. Diese entspricht dem neuesten technischen Standard, ist in derselben Fertigungsgüte wie ein Neuteil ausgeführt und hat dieselbe Garantieleistung. Die Stillstandszeit der Maschine beträgt bei präventiver Bestellung in der Regel weniger als 24 Stunden, da die gebrauchte Komponente erst ausgebaut wird, sobald die Tauschkomponente angeliefert wurde. Diese Aufarbeitungsstufe empfiehlt sich bei einem hohen Maschinenrestwert und für Fälle, in denen ein Maschinenstillstand mit sehr hohen Kosten verbunden wäre. Für ihre gebrauchte Komponente erhalten Kunden nach der Rücksendung an Liebherr eine attraktive Rückvergütung. Sie werden vorab über den Festpreis der Tauschkomponente und die Höhe der Rückvergütung informiert. Auf diese Weise kann die Instandhaltungsmaßnahme frühzeitig einkalkuliert werden.

Die gebrauchte Komponente wird nach der Rücksendung an Liebherr komplett demontiert. Verschleißteile werden entsorgt. Die potentiell verwertbaren Einzelteile werden von Lack befreit und gereinigt. Zudem wird jedes Teil nach strengen Richtlinien bewertet und seine Eignung für die Wiederaufbereitung ermittelt. Danach wird die Komponente mit Hilfe von industriellen Bearbeitungsverfahren für den nächsten Einsatz wieder aufbereitet. Zum Schluss wird die gesamte Komponente geprüft, wobei dasselbe Prüfprotokoll wie bei Neukomponenten zum Einsatz kommt. Damit entspricht jede montierte Tauschkomponente vor der Auslieferung dem Neuteilestandard des Originalherstellers.

Die Generalüberholung

Die Aufarbeitungsstufe der Generalüberholung wird im Unterschied zur Tauschkomponente an der kundeneigenen Komponente durchgeführt. Die Komponenten werden komplett demontiert und gereinigt. Alle Verschleißteile sowie eventuell beschädigte Teile werden ersetzt. Anschließend wird die Komponente wieder bis hin zum ursprünglichen technischen Zustand montiert, neu lackiert, nach Originalhersteller-Standard geprüft und mit einer vollumfänglichen Neuteilgarantie versehen.

Die Reparatur

Bei dieser Aufarbeitungsstufe erfolgt zunächst eine Identifizierung der beschädigten Komponententeile, anschließend werden diese fachgerecht repariert. Vor der Rücksendung wird die Komponente nach den Prüfkriterien getestet und erhält eine Komplett-Garantie.

Bildunterschriften

liebherr-reman-v12-engine.jpg

Liebherr-V12-Dieselmotor nach Komplettaufbereitung

liebherr-reman-dieselpfstand.jpg

Dieselpfstand im Liebherr-Reman-Kompetenzzentrum in Ettlingen: Alle Komponenten werden vor der Auslieferung nach dem Neuteilprüfprotokoll getestet und mit entsprechender Garantie versehen.

Ansprechpartner

Roman Tschukanov

Telefon: +7 495 710 83 65

E-Mail: roman.tschukanov@liebherr.com

Veröffentlicht von

Liebherr-Russland OOO

Moskau/ Russland

www.liebherr.com