

Optymalizacja procesu konserwacji instalacji cukrowni pozwoliła zaoszczędzić klientowi ponad 2870 € w skali roku



Większa
oszczędność kosztów



Większa
niezawodność



Większa
wydajność

Wyzwanie

Nasz klient z branży spożywczej zmagał się z trudnościami, które znacznie utrudniały mu osiągnięcie pożądaných wyników w obszarze produkcji. Niespodziewane awarie i konieczność przeprowadzania kosztownych napraw w instalacji cukrowni generowały nadmierne koszty i prowadziły do nieplanowanych przestojów w procesie produkcyjnym. Ponadto, brak jasności co do właściwej częstotliwości profilaktycznych przeglądów wprowadzał dodatkową niepewność w kwestii stanu technicznego urządzeń, co negatywnie wpływało na wydajność produkcji.

Nasze rozwiązanie

Specjaliści Rubix po przeanalizowaniu zgłoszonego problemu zaproponowali zainstalowanie systemu Schaeffler Optime na silniku i wrzecionie ściernicy. System pozwolił klientowi na monitorowanie stanu tych elementów i dokładne określenie, kiedy konieczne są działania prewencyjne. Dzięki temu możliwe stało się zaplanowanie odpowiedniej częstotliwości konserwacji i wyeliminowanie nieplanowanych awarii.

Rezultat

Za sprawą zastosowania systemu Schaeffler Optime, zoptymalizowano proces konserwacji. Po wykonaniu profilaktyki w marcu i uzyskaniu prawidłowych odczytów, nie było konieczności powtarzania ich we wrześniu. To pozwoliło zaoszczędzić na kosztach materiałów (silnik, łożyska, paski) oraz robocizny prewencyjnej kwotę wysokości 2870 €. Rezultatem optymalizacji zaproponowanych przez specjalistów Rubix jest skuteczniejsza i bardziej ekonomiczna konserwacja instalacji cukrowni.

RUBIX**SCHAEFFLER**

Zastosowanie centrali C8 firmy Schaeffler pozwoliło naszemu klientowi zaoszczędzić 42 560 € już podczas pierwszego cyklu konserwacji



Większa
oszczędność kosztów



Większa
niezawodność



Większa
wydajność

Wyzwanie

Jeden z naszych klientów stanął w obliczu wyzwania, które utrudniało mu osiągnięcie satysfakcjonujących wyników w dziedzinie produkcji. Borykał się z koniecznością przeprowadzania konserwacji maszyn, które były trudno dostępne podczas pracy. Ta sytuacja stanowiła poważny problem, ponieważ zakłócała płynny przebieg procesu produkcyjnego, a także generowała znaczące koszty związane z przestojem i konserwacją.

Nasze rozwiązanie

Zespół Rubix po zapoznaniu się ze specyfiką linii produkcyjnej klienta zaproponował zastosowanie centrali C8 firmy Schaeffler oraz przeprowadzenie konserwacji polegającej na wymianie modułów liniowych co 3 lata. Wykorzystanie centrali C8 pozwoliło na określenie wszystkich połączeń i schematów elektrycznych, a tym samym znacząco ułatwiło i przyspieszyło proces konserwacji. Dzięki temu rozwiązaniu okres konserwacji został wydłużony z 3 do 5 lat, co przyczyniło się do obniżenia kosztów utrzymania.

Rezultat

Za sprawą wdrożenia centrali C8 firmy Schaeffler i planowej wymiany modułów liniowych co 3 lata, udało się wydłużyć cykl konserwacyjny z 3 do 5 lat. Przejście na strategię planowanych wymian modułów pozwoliło naszemu klientowi na bardziej efektywne zarządzanie kosztami konserwacji, co zaowocowało pozytywnym wpływem na jego kondycję finansową. W wyniku wprowadzonych zmian, już podczas pierwszego cyklu konserwacji uzyskano oszczędności na poziomie 42 560 €. Propozycje ekspertów Rubix przyczyniły się do zwiększenia efektywności operacyjnej klienta i miały korzystny wpływ na jego wyniki biznesowe.