BEITRAG VOM 05.07.2026

Bauteil-Instandsetzung: Reparieren statt neu anfertigen

Ofenhauben, Deckel, Rinnen und Türen werden oft komplett neu beschafft, obwohl nur die Auskleidung am Ende ist — der Stahlbau hätte noch Jahre.

Eine Bauteil-Instandsetzung in der Werkstatt (Ausbruch, Stahlbauprüfung, Neuzustellung, Trocknung) kostet typischerweise einen Bruchteil der Neuanfertigung und läuft parallel zum Betrieb: Getauscht wird erst, wenn das fertige Bauteil bereitsteht.

Entscheidungsweg: instand setzen oder neu?

☐ **Stahlbau prüfen**	Verzug, Risse, Korrosion — erst danach fällt die Entscheidung, nicht nach dem Alter
☐ **Wechselbauteil-Strategie**	ein zweites Bauteil im Umlauf macht den Tausch zum Stillstand von Stunden statt Wochen
☐ **Werkstattzustellung**	unter kontrollierten Bedingungen: bessere Verdichtung, saubere Trocknung, dokumentierte Qualität
☐ **Transport bedenken**	Größe, Gewicht, Kranbarkeit — die beste Werkstattlösung braucht einen Weg zurück
☐ **Vorfertigung nutzen**	wiederkehrende Bauteile als vorgefertigte Anlagenteile — Putzbrunn liefert einbaufertig
☐ **Dokumentation**	je Bauteil eine Akte: Zustellungen, Befunde, Betriebsstunden — die Basis der nächsten Entscheidung

Ofenhaube in der Werkstatt-Instandsetzung

Fertig zugestellte Haube vor der Rückmontage

Häufige Fehler

- Neuanfertigung aus Reflex: Lieferzeit des Neuteils übersteigt die Instandsetzungszeit oft um Monate.
- Instandsetzung im eingebauten Zustand erzwungen, wo ein Ausbau in die Werkstatt billiger und besser wäre.
- Kein Wechselbauteil: Dann diktiert jede Auskleidungsschwäche den Anlagenstillstand.

PRAXISHINWEIS

Listen Sie Ihre wechselbaren Bauteile mit Zustand und Beschaffungszeit. Für jedes lohnt die Frage: Was kostet ein zweites im Umlauf — und was kostet der Stillstand ohne?

Fragen zu Ihrem Aggregat?

Wir prüfen Zustellung, Zonen und Zustand — mit Rückmeldung binnen 24 Stunden, werktags.

+49 89 541 960 200

info@sbs-rs.de

www.sbs-rs.de/fachwissen