

05.07.2026 TARİHLİ YAZI

Parça onarımı: Yeniden üretmek yerine onarmak

Fırın çanları, kapaklar, oluklar ve kapılar çoğu zaman yalnızca astarı tükendiği hâlde komple yeniden satın alınır — oysa çelik konstrüksiyon daha yıllarca dayanırdı.

Atölyede parça onarımı (söküm, çelik konstrüksiyon kontrolü, astar yenileme, kurutma) tipik olarak yeni imalatın küçük bir kısmına mal olur ve işletmeyle paralel yürür: Değişim ancak hazır parça beklerken yapılır.

Karar yolu: onarım mı, yeni parça mı?

☐ **Çelik konstrüksiyon kontrolü**	çarpılma, çatlak, korozyon — karar yaşa göre değil, ancak bundan sonra verilir
☐ **Yedek parça stratejisi**	dolaşımdaki ikinci bir parça, değişimi haftalar yerine saatlik bir duruşa indirir
☐ **Atölyede astarlama**	kontrollü koşullarda: daha iyi sıkıştırma, temiz kurutma, belgelenmiş kalite
☐ **Nakliyeyi düşünün**	boyut, ağırlık, vinçle taşınabilirlik — en iyi atölye çözümünün bir dönüş yolu olmalıdır
☐ **Ön imalattan yararlanın**	tekrarlayan parçalar prefabrik tesis parçası olarak — Putzbrunn montaja hazır teslim eder
☐ **Dokümantasyon**	her parça için bir dosya: astarlamalar, bulgular, çalışma saatleri — bir sonraki kararın temeli



Atölyede onarımdaki fırın çanı



Yerine montaj öncesi astarlaması tamamlanmış çan

Sık yapılan hatalar

- Refleksle yeni imalat: Yeni parçanın teslim süresi onarım süresini çoğu zaman aylarca aşar.
- Atölyeye sökmenin daha ucuz ve daha iyi olacağı yerde yerinde onarımda ısrar.
- Yedek parça yok: O zaman astardaki her zayıflık tesisin duruşunu dikte eder.

UYGULAMADAN NOT

Değiştirilebilir parçalarınızı durumları ve tedarik süreleriyle listeleyin. Her biri için şu soru değer: Dolaşımda ikinci bir parça neye mal olur — ve onsuz duruş neye mal olur?

Ünitenizle ilgili sorunuz mu var?

Astarı, bölgeleri ve durumu inceliyoruz — iş günlerinde 24 saat içinde geri dönüş.

+49 89 541 960 200

info@sbs-rs.de

www.sbs-rs.de/tr/fachwissen