



Spezialist für das Wechselbad der Öle

Hundert Jahre währende Erfahrung und eine technologische Spitzenposition bilden bei Samoa-Hallbauer, dem Viernheimer Hersteller für Einrichtungen und Anlagen zum Handling von Schmierölen, die Grundlage für einen nachhaltigen Erfolg und bürgen für zuverlässigste Produkte, die auch der rauen Werkstattpraxis gewachsen sind

Text | Peter Leuten

Fotos | Swecon, Peter Leuten, Samoa-Hallbauer

Schmierung ist in Politik und Wirtschaft eigentlich verfehmt. Dabei hat das Wort ja auch eine gänzlich unverfängliche Bedeutung: Motoren, Getriebe oder Lager von Deichseln, Achsen und mechanischen Apparaturen, wie zum Beispiel Fertigungsstraßen im produzierenden Gewerbe, müssen geschmiert werden, um ihren einwandfreien Lauf zu gewährleisten. Genau diesen positiven Wortsinn im Blick darf man auch der Samoa-Hallbauer GmbH aus dem hessischen Viernheim getrost ein fundiertes Wis-

sen und eine weitreichende Expertise bei dem Thema Schmierung bescheinigen.

Das Unternehmen bietet für professionelle Nutzer vor allem Produkte rund um das Thema Ölver- und Entsorgung an und liefert als Komplettanbieter Einzellösungen und Anlagen für das Handling von Flüssigkeiten. Die Erfahrung in diesem Bereich reicht bei Samoa-Hallbauer nahezu hundert Jahre zurück in die Zeit der Firmengründung durch Willy Hallbauer, der 1919 in Plauen im Vogtland in der Hallbauer Metallwarenfabrik



Swecon-Standort Hannover

mit der Produktion von Schmiergeräten begann. 1951 setzte dann in Viernheim die Fertigung, unter anderem von Profi-Hebelpressen, Schmiernippeln, Hochdruck-Abschmiergeräten und Befüllgeräten für Fettpressen und Zentralschmieranlagen, ein. Ungefähr zu dieser Zeit beginnt in Gijón, im Nordwesten von Spanien, mit sehr ähnlichem Produktportfolio, auch die Geschichte von Samoa, einem Unternehmen, das sehr früh auch auf den Export ins europäische Ausland sowie zum Beispiel auch nach Südamerika setzte. Insbesondere die Entwicklung einer neuen Generation von Druckluftpumpen für Schmierfette und Schmieröle erlaubte den Spaniern dann die Festigung ihrer Marktposition und führte in der Folge zu einer fortschreitenden Spezialisierung auf die Entwicklung und Fertigung von Pumpen. Um auf diesem Feld noch weiter nach vorn zu kommen, tätigte das inzwischen weltweit vertretene Unternehmen seit dem Jahr 2000 mehrere Schlüsselakquisi-

tionen. Dazu gehören unter anderem die Gründung von Tochtergesellschaften in England, Frankreich, den USA und die Beteiligung an der Hallbauer Metallwarenfabrik GmbH, die dann in Samoa-Hallbauer GmbH umbenannt wurde. Damit entstand eine schlagkräftige, international aufgestellte Unternehmensgruppe, die in Deutschland über 50 Mitarbeiter beschäftigt und im Werkstattbereich der Kfz- und Nutzfahrzeugbranche sowie generell in der Fahrzeuglogistik und in der Industrie als kompetenter Hersteller zuverlässiger Qualitätsprodukte und Anlagen gefragt ist. Kein Wunder also, dass Samoa-Hallbauer auch bei den letzten großen Standortmodernisierungen der Swecon Baumaschinen GmbH wie selbstverständlich mit an Bord war. Die Vertriebs- und Serviceprofis für Volvo-Baumaschinen hatten bereits im letzten Jahr in Isernhagen den für den Großraum Hannover zuständigen neuen Standort



Samoa-Hallbauer-Schlauchaufroller mit reibungsarmen Drehlagern und Drehgelenk mit hohem Durchfluss



1000-l-Tanks mit Hochdruckverrohrung und Kolbenpumpen PumpMaster 2 DP 3:1 plus mit 42 l/min Förderleistung



Zentrale Altölsammelstation mit Füllstandsüberwachung und vollautomatischer Entleerung in den Altölsammeltank



In Isernhagen ständig in Gebrauch: der mobile Altölauffangwagen RAS 95

bezogen, im Januar 2017 nahm dann in Siek/Schleswig-Holstein zunächst der Standort Hamburg den Betrieb auf und im Mai folgte schließlich Düsseldorf/Monheim. Dabei konnten sich die Öl- und Treibstoffspezialisten aus Viernheim keineswegs auf eine Lösung von der Stange einschießen. Obwohl alle drei Standorte zu einem Unternehmen gehören und baulich eine deutliche Verwandtschaft aufweisen, galt es aufgrund unterschiedlicher Vorbedingungen an allen drei Betrieben andere Herausforderungen zu bewältigen, und wegen jeweils individueller Anforderungen ganz eigenständige Lösungen zu entwickeln. „Das ist in unserem Geschäftsbereich eher die Regel“, erklärt Vertriebsleiter Thomas Buczilowski, „weil allein



aufgrund unterschiedlichster Qualitäten und Viskositäten sowie erforderlicher Volumina praktisch jede Anlage hinsichtlich des jeweiligen Mediums und der Förderstrecke individuell angepasst werden muss.“ Das leuchtet ein. Bei Baumaschinen sind es vom Motoren- über das Getriebe- bis hin zum Hydrauliköl schon einmal zumindest drei grundverschiedene Ölsorten, die zum Einsatz kommen. Und von denen sind – man stelle sich einmal einen stattlichen Radlader der 40-Tonnenklasse vor – im Zweifelsfalle nicht ganz unerhebliche Mengen zu bewältigen. In Hannover galt es zum Beispiel, im gesamten Werkstattbereich eine zentrale Frischölversorgung zu installieren. Die dortige Werkstatt verfügt über sechs Arbeitsplätze, von denen zwei mit einer langen Grube

Swecon-Standort Hamburg



Die Füllpistole mit Elektronikzähler und Vorwahl schaltet nach Erreichen der eingestellten Literzahl selbständig ab



Die Service-Mannschaft in Hamburg setzte auf maximale Flexibilität. Samoa-Hallbauer stattet den Standort mit insgesamt 7 dieser mobilen Fahrwagen für 200-Liter-Fässer aus. Die auf den Wagen montierte selbstansaugende EZP-Elektrozahnpumpe erreicht eine Fördermenge von bis zu 13 l/min



Die fest installierte Druckluft-Membranpumpe DF 50 pumpt in Hamburg das Altöl in den dafür bereitstehenden Tank



Auf einem Podest in der Werkstatthalle in Hamburg montierter Tank für das anfallende Altöl



Die Füllpistolen mit Vorwahlmöglichkeit und Elektronikzähler kommen auf eine Messgenauigkeit von $\pm 0,5\%$



Dem Hamburger Kundendienstleiter Michael Hinrichs war der professionelle Umgang mit dem Altöl besonders wichtig

ausgestattet sind. Hier stand Samoa-Hallbauer vor der Aufgabe, möglichst alle Arbeitsplätze mit den beiden wichtigsten Ölsorten direkt zu versorgen. Aufgrund der teilweise benötigten, sehr hohen Füllmengen bestand seitens Swecon die Forderung nach der Erreichung einer Fördermenge an den Zapfpistolen von mindestens 15 l/min.

Jeweils zwei mit eigenem Schlauchabroller ausgestattete Entnahmepunkte wurden an zwei gegenüberliegenden Stützen zwischen den Einfahrtstoren installiert. Dank der Verwendung der hauseigenen Druckluftkolbenpumpen PumpMaster 4 DP 3:1 plus, die eine Fördermenge von bis zu 42 l/min erreichen, und dem Einsatz einer Hochdruckverrohrung konnte sogar eine Abgabemenge von 20 l/min sichergestellt werden. Das ermöglicht dem Betrieb die Gewährleistung einer hohen Effektivität bei allen diesbezüglichen Arbeiten, denn größere Fördermengen bedeuten gerade bei Getriebe- und Hydraulikölen eine große Zeitersparnis. Entsprechend anfallendes Altöl wird mit Hilfe des mobilen Ölauffangwagens RAS 95 zur zentralen, auto-

matisierten Altölsammelstelle gebracht, dort über eine leistungsstarke Doppelmembranpumpe abgesaugt und dem Altölsammeltank zugeführt. Eine elektronische Sicherung verhindert dabei ein Überfüllen des Tanks. Größtmögliche Flexibilität dagegen stand bei den Planungen für den Standort Hamburg im Vordergrund. Hier favorisierte die Servicemannschaft aufgrund der großen Bandbreite zum Einsatz kommender Ölsorten für den Frischölbereich eine mobile Lösung. Entsprechend lieferte Samoa-Hallbauer hier sieben mobile Fahrwagen für 200-Liter-Fassware, die je über eine Elektrozahnpumpe (EZP) verfügen. Sie erreichen eine Fördermenge von bis zu 13 l/min.

Durch Ausstattung der wichtigsten vier Fahrwagen mit Füllpistolen mit Vorwahlzähler wird bei der für diesen Standort typischen, sehr großen Bandbreite von Fahrzeugtypen falschen Füllmengen vorgebeugt. Darüber hinaus ermöglicht die mit Hilfe dieser hochpräzisen Zähler mögliche, sofortige Verbuchung der Ölmenge auf dem Werkstattauftrag ein genaues Datenmanagement und erlaubt so eine nachvollziehbare Dokumentation



Swecon-Standort Düsseldorf

Auch für seinen Düsseldorfer Standort griff Swecon auf die Technik von Samoa-Hallbauer zurück

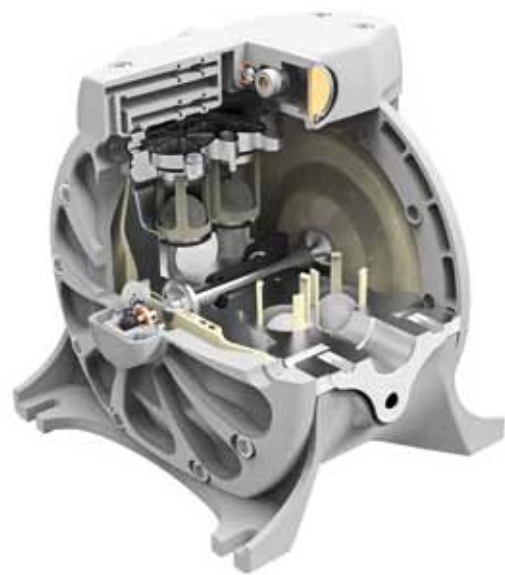
des Verbleibs der zumeist recht kostspieligen Schmierstoffe. Für den Monteur ist das Handling denkbar einfach. Er gibt lediglich die Auftragsnummer ein und bestimmt dann über die Auswahl des entsprechenden Fahrzeugs die vorgesehene Füllmenge. Nicht abgerechnete Schwundmengen, die, darauf weist Samoa-Hallbauer-Vertriebsleiter Buczilowski immer wieder hin, ohne ein solches Datenmanagement in der Werkstattpraxis eher die Regel sind, lassen sich auf diese Weise nahezu auf Null reduzieren.

Für die Altölsentsorgung sind in Hamburg mobile Ölaufangwagen des Typs RAS 20 im Einsatz, mittels derer das Altöl wie in Hannover abgesaugt und dem Altölsammeltank zugeführt wird.

In Monheim bei Düsseldorf schließlich konzentrierte sich Samoa-Hallbauer auf die Entsorgungseinrichtungen des anfallenden Altöls. Hier legte das Servicepersonal vor allem Wert auf ein effektives Handling der an diesem Standort eingespielten Altölsentnahme in den Werkstattgruben.

Zu diesem Zweck wurde in der Grube eine 15 Meter lange, seitlich montierte Altölablaufrinne mit einem auf der ganzen Länge verfahrbaren Teleskoptrichter eingesetzt. Der aufgefangene Schmierstoff gelangt von dort zunächst in einen Zwischenbehälter, von wo ihn die ausgesprochen leistungsstarke Doppelmembranpumpe

DF 100 dann sofort in den Altöltank im benachbarten Waschraum pumpt. Für Sonderfälle stehen hier, wie an den beiden anderen Standorten, zudem mehrere Saugglanz zur Verfügung.



Hochmoderne, solide Konstruktion: Schnitt durch die Druckluft-Doppelmembranpumpe DF 100