Elektrifizierung und Digitalisierung machen Bremssysteme komplexer – und stellen auch das Remanufacturing vor neue Aufgaben. Unser Partner Valeo setzt bei der Wiederaufbereitung von Bremssätteln auf industrielle Prozesse, digitale Qualitätssicherung und umfassende Prüfverfahren.

Rekuperation, elektrische Parkbremsen und Brake-by-Wire-Systeme verändern die Bremstechnik deutlich. Für freie Werkstätten bedeutet das: Hinter vermeintlich klassischen Bremskomponenten steckt zunehmend ein Zusammenspiel aus Mechanik, Hydraulik, Elektronik und Software.

Das wirkt sich auch auf die industrielle Wiederaufbereitung aus. Bei modernen Bremssätteln oder hydraulischen Aktuatoren reicht es nicht mehr, verschlissene Bauteile zu ersetzen. Elektrische und elektromechanische Funktionen müssen ebenfalls geprüft und innerhalb definierter Toleranzen wiederhergestellt werden.

Automatisierte Prüfungen gewinnen an Bedeutung

Industrielle Reinigung, automatisierte Maßkontrollen, digitale Qualitätsprüfungen und End-of-Line-Funktionstests werden deshalb wichtiger. Ergänzend können kamerabasierte Prüfverfahren und Machine Vision helfen, Korrosion, Verschleiß oder geometrische Abweichungen reproduzierbar zu erkennen.

Auch die Rückverfolgbarkeit entwickelt sich weiter. Barcodes, digitale Produktionssysteme und Datenbanken können den Weg eines Altteils von der Annahme über die Aufbereitung bis zur Endprüfung dokumentieren. Das erleichtert Qualitätsanalysen und schafft Transparenz über den gesamten Prozess.

Valeo verbindet Technologien mit industrieller Wiederaufbereitung

Gemeinsam mit der Kompetenz von FTE Automotive verfügt das Unternehmen über ein breites Remanufacturing-Portfolio für den europäischen Markt.

Für freie Werkstätten bleibt damit nicht nur die Produktqualität entscheidend. Mit zunehmender technischer Komplexität gewinnen auch nachvollziehbare Prüfprozesse, eindeutige Rückverfolgbarkeit und fundiertes Hersteller-Know-how weiter an Bedeutung.

Gleichzeitig kann Remanufacturing dazu beitragen, vorhandene Bauteile länger zu nutzen und den Bedarf an neuen Rohstoffen zu reduzieren. Das tatsächliche Einsparpotenzial hängt dabei vom jeweiligen Produkt, dem Aufbereitungsprozess

und der Lieferkette ab.