



	Kat.NR.	Menge	Bezeichnung
	1	1	<b>Produktionslinie für Leuchtstofflampen T5, horizontale Fließreihe, aufgestellt ca. 2012 / 2013</b> , variabel von 288 mm bis 1.500 mm, Kapazität ca. 2.000 Lampen/h, best. aus: Stempel- u. Ausbürstmaschine, Ausbrennofen Eigenbau, bis 600°, Erdgas beheizt, Versorgungsstrecke UTF, mit Steuerung Siemens, horizontale Einschmelzmaschine New Probitas, Brennertechnik Witt, mit Druckerkopf Leibinger, Vorwärmofen Paco, elektrisch beheizt, Halogenstrahler, horizontale Pumpmaschine New Probitas, mit Druckerkopf Leibinger, Überwachungs-Computer mit Fehleranzeige, Induktionsstrecke EFD Induktion GmbH Bj. 11, Diffusionsofen Eigenbau Wärmebereich bis 80°, Sockel-Fädel-Maschine New Probitas, 2 Sockel-Kit-Maschinen, mit Zu- und Abführungen, Sockel-Aushalsmaschine, Aktivierungsstrecke Eigenbau, Hochfrequenz, Klar-Brennmaschine New Probitas, 2 Übergabe- und Kontrollbänder Eigenbau, Schlauchmaschine Eigenbau Bj. 04, zum Einwickeln der Lampe, mit Steuerung Siemens, Typ Simatic OP17, mit Abrolleinheit für Klebeband, 2 Tellerautomaten, 12 Stationen, Kamerasystem zur Qualitätsüberwachung, 2 Automaten zur Gestellfertigung New Probitas, mit Fußmaschine, Temperofen, Spanner, Speicher
	5	1	<b>Produktionslinie für Leuchtstofflampen T8</b> , ca. 3650 Lampen /Std., Längen verstellbar von 415 mm bis 1.500 mm, aufgebaut ca. 1980, best.aus: - Beschichtungsanlage Toshiba, mit Palettierung und Entpalettierung, Roboterarm, Wasch- und Beschichtungstunnel, mit Trocknungstunnel, bei 65° bis 70°, Stempelmaschine Toshiba, Stempel-Ausheizstrecke Toshiba, Bürststrecke Toshiba, Ausbrennofen Toshiba, mit Steuerung Siemens und Toshiba, Speichereinheit Toshiba, Einschmelzmaschine Toshiba, horizontal, mit 40 Stationen, Vorwärmofen Toshiba, Pumpmaschine Toshiba, Kontrollstrecke Toshiba, mit Ausgabeband, Speicherstrecke Toshiba, Sockel-Fädel-Maschine Toshiba, 2 Sockel-Kit-Maschinen, mit Zu- und Abführungen, Sockel-Aushals-Maschine Toshiba, Klar-Brenn-Maschine Toshiba, Prüfplatzstrecke Toshiba, Schlauch-Verpackungsmaschine, mit Klebeband, Speicher, Schlauchmaschine, Übergabestrecke, Kartonverpackungsmaschine, Klebeeinheit für Labels, Kartonaufrichter Etap Maskin, mit Einlauf- und Auslaufband, automatische Palettiermaschine, 3 Tellerautomaten, horizontal Svensson, 2 Gestell-Fertigungsmaschinen, mit Fußmaschine, Temperofen, Spanner, Speicher
	3	1	<b>Produktionslinie für Leuchtstofflampen T8</b> , in der Länge 1.200 mm, Kapazität 3.650 Lampen/h, Bj.1980, best.aus: Beschichtungsanlage Toshiba, mit Zuführung, Entpalettierung, Roboterarm, Wasch- und Beschichtungstunnel, Trocknungstunnel bei 65° bis 70°, Stempelmaschine Toshiba, Stempel-Ausheizstrecke Toshiba, Bürststrecke Toshiba, Ausbrennofen Toshiba, mit Steuerung Siemens und Toshiba, Speichereinheit Toshiba, Einschmelzmaschine Toshiba, horizontal, mit 40 Stationen, Speicherstrecke Toshiba, Vorwärmofen Toshiba, Pumpmaschine Toshiba, Kontrollstrecke Toshiba, Ausgabeband, Speicherstrecke Toshiba, Sockel-Fädel-Maschine Toshiba, 2 Sockel-Kit-Maschinen, Zu- und Abführungen, Sockel-Aushals-Maschine Toshiba, Klar-Brenn-Maschine Toshiba, Prüfplatzstrecke Toshiba, Schlauch-Verpackungsmaschine, mit Klebeband, Speicher, Schlauchmaschine, Übergabestrecke, mit Kartonverpackungsmaschine, Klebeeinheit für Labels, Kartonaufrichter Etap Maskin, Einlauf- und Auslaufband, automatische Palettiermaschine, 3 Tellerautomaten, horizontal Svensson, 2 Gestell-Fertigungsmaschinen, mit Fußmaschine, Temperofen, Spanner, Speicher
	7	1	<b>Produktionslinie für U-Leuchtstofflampen T8</b> , bestehend aus: Biegemaschine, Rundtisch zum Abkühlen der Lampen, Pumpmaschine, 5 Sockel-Fädel-Maschinen, mit Kitter, alles manuell betrieben, Sockel-Aushals-Maschine, Hersteller VEB Spezialmaschinenbau, Klar-Brenn-Maschine, händische Verpackungsstation
	8	1	<b>Produktionslinie für U-Leuchtstofflampen T8</b> , bestehend aus: Biegemaschine, Rundtisch zum Abkühlen der Lampen, Pumpmaschine, mit händischer Eingabe und automatischer Ausgabe, Sockel-Fädel-Maschine, mit Kitter, Sockel-Aushals-Maschine, Klar-Brenn-Maschine, manuelle Verpackungsstation



	<b>Kat.NR.</b>	<b>Menge</b>	<b>Bezeichnung</b>
	551	2	<b>Glaskolben-Produktionslinien</b> , Baujahr ursprünglich 1970, mit Modifikationen in der Messtechnik ab 2004, jeweils bestehend aus Feeder, Muffelofen, mit Danneranlage und Kühlstrecke, dazu: Ziehmaschine, Bj.1970, Grob-Absprengmaschine, Bj. ca. 1970, Übergabestation, Eigenbau, Bj. ca. 1990, 3 Schultereinformmaschinen Toshiba Bj. 1980, davon 1 x noch im Originalzustand, Bj. 1980, 1 x modifiziert 1991, 1 x modifiziert 2013, 2 Bündelmaschinen, Halbautomaten, Eigenbau, Bj. ca. 1996 und 2013, 1 Palettiermaschine, Hersteller Glasmachinenbau Coswig, Bj.ca. 1990, mit Fördereinrichtung
	2	1	<b>Produktionslinie für Leuchtstofflampen T5</b> , Eigenbau, Baujahr ca. 2004, unvollständig, bestehend aus: Übergabestation zum Wenden der Lampe, Einschmelzmaschine, Hersteller New Probitas, Typ DFL15, zur Vertikal-Bearbeitung, mit Ein- und Ausgabeband, Pumpmaschine, zur Vertikal-Bearbeitung, Hersteller New Probitas, mit Steuerschrank
	11	1	<b>digitales Wiegesystem</b> , z.Zt. eingebaut in Silos der Gemenganlage, Siemens, Siwarex, mit 6 Kraftmessdosen und der Steuerung, Siemens, Simatic S7
	12	1	<b>Gasstation</b> , aufgebaut von Fa. Sorg, zur Gasversorgung für die Glaswanne, mit 2 parallelen Strecken, 2 Schaltschränken, Regel- und Umsteuerstrecke, 3 Regelventilen, Turbinenradgaszähler-Zustandsmengennumwerter, Baujahr 2013
	43	1	<b>Bodenformmaschine</b> für Kompakt-Lampen, Baujahr 2006,
	44	1	<b>Hot-Kiss-Maschine</b> , zum Zusammenfügen der Lampen, Hersteller Ing. Büro Wohlgemut, mit Steuerung, Hersteller Siemens, Baujahr ca. 2008