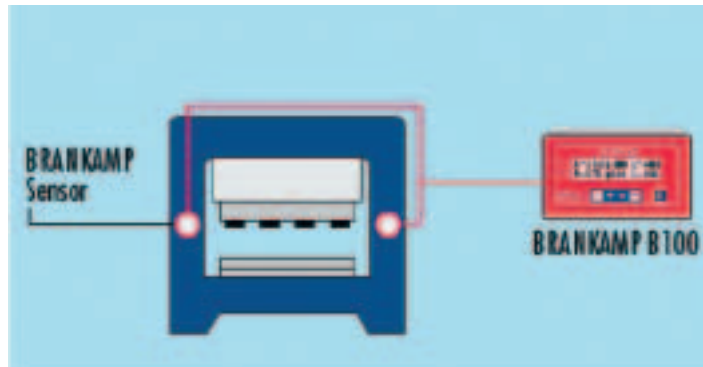


### Innovative Produktionsprozesse

# Modulares Process-Monitoring in der Walzerei

Mit dem modularen Konzept von BRANKAMP lassen sich maßgeschneiderte Lösungen zusammenstellen: Von der Basis-Ausrüstung bis zum Komplettsystem kann der Kunde individuell entscheiden, wie er die modernen ProcessMonitoring-Systeme einsetzt.



Zwei Sensoren für ein Überwachungsmodul BRANKAMP B100

Ein einzelnes BRANKAMP-B 100-System mit zwei Sensoren kann dabei am Anfang stehen. Das ausgefeilte Gerät setzt neue Maßstäbe beim Preis/Leistungsverhältnis. Es besticht neben den Features wie dynamische Hüllkurvenüberwachung, Auftrags- und Stoppzähler

vor allem durch seine einfache Navigator-Bedienung über nur vier Funktionstasten.

Das System lässt sich beliebig über CAN-BUS mit weiteren BRANKAMP-B 100-Systemen kom-

binieren. So kann zum Beispiel die Zahl der abgefragten Sensorepunkte erhöht werden. In einer weiteren Stufe lassen sich Bedienung und Auswertung in einem BRANKAMP-GT-System bündeln.

*Weiter auf Seite 2*

### Technologie-Tage in Denklingen

## BRANKAMP präsentiert innovatives System

Auf den Technologie-Tagen bei der Schuster Präzision Werkzeug-Maschinenbau GmbH vom 8. bis zum 10. Mai in Denklingen, 50 Kilometer südlich von Augsburg, wird BRANKAMP erstmals sein neues, innovatives

ProcessMonitoring-System vorstellen. BRANKAMP wird mit einem eigenen Stand bei der Hausausstellung des Maschinenhersteller vertreten sein.

Schuster selbst wird ein völlig neues Gerät aus der Trenntechnik vorstellen sowie die Vertikaldrehmaschinen VTM-350 und Futureline präsentieren.

### Technologie-Tage bei Schuster Präzision

## Erleben Sie die neuesten BRANKAMP-Innovationen!

8. - 10. Mai 2003



Schuster Präzision  
Werkzeug-Maschinenbau GmbH  
Wernher-von-Braun-Straße 7  
D-86920 Denklingen



## Das besondere Thema

„Scharniere zum Erfolg“

Seite 3

Dr.-Ing. K. Brankamp System Prozessautomation GmbH, 40699 Erkrath  
PSdg, Deutsche Post AG, Entgelt bezahlt, G 46559

# Forward Thinking

## Nachrichten

### BRANKAMP AUF DER WIRE TOKYO

BRANKAMP wird im November auf der renommierten Messe „Wire Tokyo“ in Yokohama/ Japan ausstellen. Das Unternehmen will so seine guten Geschäftsbeziehungen im asiatischen Raum ausbauen.



### FUJITSU SIEMENS IST „BESTE FABRIK 2003“

Das Augsburger Werk der Fujitsu Siemens Computers GmbH wurde bei dem deutsch-französischen Wettbewerb „Die Beste Fabrik“ zum Gesamtsieger 2003 gekürt. Neben einer straff organisierten Logistikkette hätten die Augsburger durch exzellenten Service, schnelle Lieferung und Spitzentechnik überzeugt, so die Jury.



### BOSCH: „PROFIT05“ SOLL ERFOLG SICHERN

Der zweitgrößte Automobilzulieferer der Welt, die Stuttgarter Robert Bosch GmbH, will bis zum Jahr 2005 die Umsatzrendite von zuletzt 4,1 auf 7 Prozent steigern. Der Konzern hat dazu unter Leitung von Franz Fehrenbach, der zur Jahresmitte Chef des Unternehmens wird, das Ertragsorientierungsprogramm „Profit05“ aufgelegt



### ZITAT DES MONATS:

»Man kann niemanden überholen, wenn man in seine Fußstapfen tritt.«

Francois Truffaut,  
frz. Regisseur

## Nachrichten

### C-KLASSE: BRANKAMP WACHT ÜBER CLINCHPROZESSE

Die Clinchprozesse bei der Fertigung der neuen C-Klasse von



Mercedes Benz im Werk Sindelfingen (z.B. in der Motorhaubenproduktion) werden von

BRANKAMP-PK 400-ProcessMonitoring-Systemen überwacht. Das innovative ProcessMonitoring-Konzept garantiert dabei eine optimale Qualität.

### INDUSTRIEUMSATZ GESTIEGEN

Der deutsche Industrieumsatz (ohne Umsatzsteuer) ist im Februar im Vergleich zum Vorjahr um 2,6 % auf 107,1 Milliarden Euro gestiegen. Diese Zahlen hat das Statistische Bundesamt Mitte April veröffentlicht.

### ZAHL DES MONATS: INGENIEURE GESUCHT

Entwicklung der Angebote für Ingenieurberufe, gemessen an deutschen Stellenanzeigen in Tausend:

#### INGENIEURE



#### KAUFMANNISCHE AUSBILDUNG



#### FACHARBEITER



#### TECHNIKER



#### AUßENDIENST



#### SERVICEBERUFE



Quelle: Adecco

Im ersten Quartal 2003 sank die Zahl der Stellenangebote aus der Industrie gegenüber dem Vorjahreszeitraum bundesweit um 36 Prozent. Ingenieure zählen aber nach wie vor zu den gefragtesten Beschäftigten. Die hauptsächlich gesuchten Fachrichtungen sind Maschinenbau (40 Prozent) und Elektrotechnik (25 Prozent).

Abdruck aus den HBS-News, dem Kundenmagazin der Seissenschmidt AG

### Die Branche im Blick

## „Mittelständische Zulieferer mit eigenständigem Know-how haben große Chancen.“



**Prof. Dr. Ferdinand Dudenhöffer** gilt als einer der führenden Automobilexperten in Deutschland. Der 51-Jährige ist Hochschullehrer für Marketing und Unternehmensführung sowie Direktor des Centers of Automotive Research an der Fachhochschule Gelsenkirchen. Zuvor hat er für die Automobilhersteller Opel, Porsche und PSA Peugeot Citroen gearbeitet.

**HBS-News:** In Ihrer aktuellen Studie zur Automobilbranche sagen Sie der Zulieferer-Industrie eine blühende Zukunft voraus. Worauf gründet sich diese Annahme?

**Dudenhöffer:** Es gibt drei grundlegende Argumente, warum wir davon ausgehen, dass die Zulieferer in den kommenden zehn Jahren um 75 % wachsen. Zunächst wird die Nachfrage in den Wachstumsmärkten China, Osteuropa und mittelfristig auch Russland dazu führen, dass mehr Autos produziert werden. Gleichzeitig ist der Wertinhalt der Fahrzeuge in den vergangenen Jahren immer mehr angestiegen. Und hochwertige Komponenten wie Airbags, ABS-Systeme und Servolenkungen werden nahezu zu 100 % bei Zulieferern produziert. Außerdem sorgt die sinkende Fertigungstiefe und die Einbindung der Zulieferer in Entwicklungsprozesse schlicht für mehr Arbeit. All diese Argumente machen die Zuliefererindustrie zu einer der wichtigsten Zukunftsbranchen.

**HBS-News:** Wenn man früheren Szenarien glaubt, wird die Zahl der Zulieferer gleichzeitig auf 30 Megasupplier schrumpfen.

**Dudenhöffer:** Ich halte das für sehr verkürzt. Die Megasupplier haben für die Autohersteller eine wichtige Funktion, weil sie vieles

bündeln. In den gelieferten Systemen stecken aber dann wieder so viele Innovationen von mittelständischen Unternehmen, die ein Systemlieferant allein gar nicht leisten könnte. Wir gehen darum davon aus, dass auch 2010 noch alle Stufen der Zuliefererkette existieren werden. Klar ist: Die Mittelständler müssen wachsen, und zwar so, dass sie sich optimal in diese Kette einfügen können.

**HBS-News:** Wird sich die Beziehung zwischen den Autoherstellern und den Zulieferern verändern?

**Dudenhöffer:** Das hat schon angefangen. Starke Marken wie Mercedes, BMW oder Audi leben neben ihrer Qualität vor allem von den Innovationen. Deshalb setzt sich hier immer mehr ein Bewusstsein für ein strategisches Zuliefermanagement durch. Das heißt im Kern: Es wird mehr auf die Innovationsfähigkeit eines Partners geachtet als allein auf den Preis.



Fortsetzung von Seite 1

### Modulares ProcessMonitoring in der Walzerei

Zentral können mehrere Maschinen einer Abteilung über das zukunftsweisende Bedienterminal mit Touch-Screen-Technologie beobachtet werden.

In der letzten Ausbaustufe ist es denkbar, dass die Maschinen dezentral überwacht werden und sämtliche Informationen zentral dargestellt werden. Über das BRANKAMP-GT-System lassen sich CAQ- und BDE-



Zentrale und dezentrale Bedienung mehrerer Maschinen durch BRANKAMP B100 und BRANKAMP GT

Systeme in die Architektur einbinden. Auch eigene Soft-

ware kann hier problemlos aufgespielt werden.

ProcessMonitoring-Systeme und BDE-Maschinendatenerfassung:

# Scharniere zum Erfolg



*Maschinendatenerfassung im Simonswerk: Werkstattleiter Hans-Werner Janssen hat die Fertigung im Blick*

**Klick. Da ist die Stanzerei. Grüne, blaue und rote Quadrate erscheinen auf dem Computerbildschirm. Hans-Werner Janssen erhält sofort einen detaillierten Überblick über die Fertigung dank eines kürzlich installierten Online-BDE-Maschinendatenerfassungssystems nach dem neuesten Stand der Technik. An einer Maschine wird umgerüstet, eine andere repariert. „Der Rest produziert“, sagt der Werkstattleiter der SIMONSWERK GmbH mit Sitz in Rheda-Wiedenbrück zufrieden.**

SIMONSWERK produziert Bandsysteme – jene mechanischen Teile, die dafür sorgen, dass sich Türen, Fenster und Tore problemlos bewegen. Im vergangenen Jahr hat das Unternehmen, Marktführer in der Branche, mit seinen über 500 Mitarbeitern an den Standorten Rheda und Heiligenstadt rund 53 Millionen Euro umgesetzt.

Seit ein paar Monaten hat das SIMONSWERK seine Stanzerei am Bosfelder Weg in Rheda-Wiedenbrück mit einem BDE-Maschinendatenerfassungssystem von BRANKAMP ausgestattet. Zur Erfassung sämtlicher Maschinendaten wurden darüber hinaus ProcessMonitoring-Systeme und BDE-Maschinenterminals an den noch nicht ausgerüsteten Stanzen installiert. Ein Muss im härter werdenden Wettbewerb, glaubt Hans-Werner

Janssen. „Um mit den Weltmarktpreisen mitzuhalten, müssen wir eine größtmögliche Produktivität erreichen und damit die Kunden wiederkommen, muss die Qualität stimmen.“

### **Inprozesskontrolle als Antwort auf die gestiegenen Anforderungen**

Gerade bei der Qualität haben die Anforderungen in den vergangenen Jahren enorm zugenommen. Vorreiter war die Automobilindustrie, die seit der Zeit von Ex-VW-Einkaufschef José Ignacio López immer neue Zugeständnisse von ihren Zulieferern fordert. „Und was in der Automobilindustrie durchgedrückt worden ist, hat natürlich auch Auswirkungen auf unsere Branche und die Ansprüche unserer Kunden“, sagt Werkstattleiter Hans-Werner Janssen.

Vielfach würden die produzierten Tür-Bänder bei den Industriekunden automatisch weiter verarbeitet. Ein Fehlteil könne beim Kunden zum Stillstand der Maschinen und zum Schaden an der Tür führen. Die 400 Tonnen gefertigter Teile, die die Hallen jeden Monat verlassen, dürfen also höchstens ein paar hundertstel Millimeter vom Muster abweichen.

Doch nicht nur die Qualitätsanforderungen sind gestiegen. „Der Markt verlangt von uns ein immer größeres Angebot an verschiedenen Teilen“, sagt Uwe Birwe, Leiter der Stanzerei. Tatsächlich ist der haus eigene Produktkatalog 800 Seiten stark. Über 4.000 verschiedene Produkte von A wie Abdeckklappe bis Z wie Zierhülse werden allein hier angeboten. Darüber hinaus produziert das Unternehmen auf Wunsch auch Spezialanfertigungen.

### **Markt verlangt Produktvielfalt**

Ständig werden irgendwo an den 200 Maschinen am Stammsitz in Rheda-Wiedenbrück Werkzeuge gewechselt, um den Kunden diese Teilevielfalt anzubieten. Dabei ist klar: Schon im ersten Arbeitsgang muss die Qualität stimmen, sonst würde der Mehraufwand schnell

die Margen aufzehren. „Wir wollen und müssen Fehler früh im Produktionsprozess ausschließen, um einen flüssigen Ablauf und eine optimale Teile-Qualität zu erreichen“, sagt auch der 45-jährige Janssen. Ein Kernstück dabei sind die ProcessMonitoring-Systeme von BRANKAMP.

„Wir setzen seit 17 Jahren ProcessMonitoring und Überwachungssysteme von BRANKAMP ein. Sehr früh haben wir die enormen Vorteile durch die kontinuierliche Überwachung und Absicherung des Fertigungsprozesses erkannt. Zunächst nutzten wir die Systeme vor allem zur Produktivitätssteigerung in so genannten ‚Geisterschichten‘, das sind personalverdünnte oder personallose zusätzliche Produktionszeiten während der Pausen beziehungsweise nach Schichtende. Durch die guten Erfahrungen, die wir dort gesammelt haben, fiel uns die Entscheidung für weitere Systeme von BRANKAMP an Kaltumformmaschinen und Stanzen leicht“, sagt Janssen, der für die Anschaffung neuer Elektronik im Werk zuständig ist.

*Fortsetzung im nächsten BRANKAMP Journal.*



*Das Simonswerk in Rheda-Wiedenbrück*

Online ProductionMonitoring

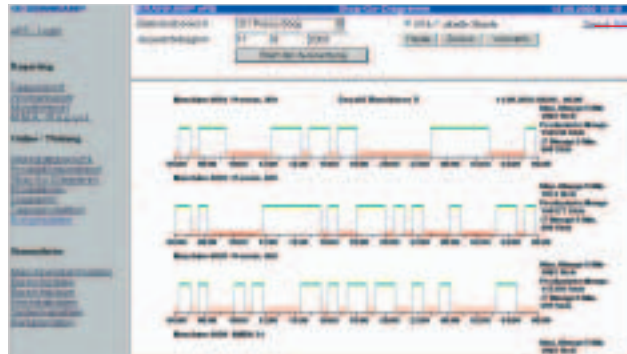
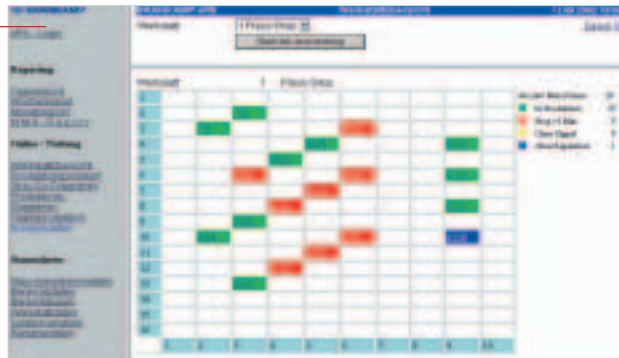
# Transparenz in der Fertigung zum kleinen Preis

Das Online ProductionMonitoring System BRANKAMP eR5 sorgt für Transparenz in der Fertigung. Die wesentlichen Daten aus der Produktion können damit jederzeit und von jedem Ort aus ganz einfach abgerufen werden.

Die Werkstattübersicht

zeigt den aktuellen Betriebszustand von Produktionsmaschinen in einer übersichtlichen Grafik. In einem Raster sind die Maschinen in ihrer tatsächlichen räumlichen Lage innerhalb der Werkstatt angeordnet. Die Farbgebung zeigt den aktuellen Maschinenstatus an:

- grün: Maschine produziert
- rot: Maschine steht
- blau: Maschine produziert nicht



Das Stop-and-Go-Diagramm

zeichnet das Laufzeitverhalten der Maschinen eines Betriebsbereiches auf. Die Betriebszustände der Maschinen sind farbig dargestellt.

- grün: Maschine läuft
- rot: Maschine steht

Zusätzlich werden je Maschine die maximale und die durchschnittliche Menge pro 5 Min. sowie die bisher produzierte Menge angezeigt.

Der Tages-, Wochen- und Monatsreport

ermöglicht eine maschinenbezogene vergleichende Auswertung der produzierten Mengen pro Tag, Woche oder Monat. Diese Auswertungen stellen die Produktionsergebnisse einer oder aller Maschinen des ausgewählten Betriebsbereiches gegenüber.

Maßnahmen	Bezeichnung	Erzeugung	Werktag	Erzeugung
4002	Praxis 300	87700	212	78450
4003	Praxis 400	73011	0	73011
4007	Praxis 500	87200	0	87200
4009	AMBA 34	54730	0	54730
4006	PS 4	62120	500	62110
4004	PS 4	67120	100	66900
4006	AMBA 2	50000	0	50000
4007	PS 4.2	44010	0	44010
Summe		464300	(100)	463141

Bedienerfreundlichkeit

## Navigator – Einfache Direktsprünge beim BRANKAMP GT100

Der Navigator beim BRANKAMP GT 100 bietet alle Menüpunkte auf einen Blick. Ganz einfach und intuitiv kann der Werker durch die übersichtlich angeordneten Funktionen navigieren.



Neben den jeweiligen Menü-Unterpunkten ist eine Vorschau der entsprechenden Auswertungsmaske bereits klein dargestellt.



Der Werker kann von hier aus direkt zu der gewünschten Maske springen. Die Anwahl erfolgt dabei über einen modernen Touch Screen oder die innovative Ein-Knopf-Bedienung.

Dr.-Ing. K. Brankamp System Prozessautomation GmbH, Max-Planck-Str. 9, D-40699 Erkrath

**BRANKAMP GMBH, GERMANY**

Phone +49/ 211/ 25 07 60  
Fax +49/ 211/ 20 84 02  
eMail bpd@brankamp.com

**BRANKAMP S.R.L., ITALIEN**

Phone +39/ 039/ 68 99 730  
Fax +39/ 039/ 60 91 895  
eMail bpi@brankamp.com

**BRANKAMP LTD., USA**

Phone +1/ 617/ 492 16 92  
Fax +1/ 617/ 497 56 75  
eMail bpa@brankamp.com