

Blechexpo

Verhaltene Besucherströme trotz Ausstellerplus

Die Blechexpo 2005 in Sinsheim hatte die Erwartungen der Organisatoren im Vorfeld weit übertroffen. Schon vor dem Start stand fest, dass das „Schaufenster der modernen Blechbearbeitung“ mit 694 Ausstellern aus 21 Ländern die Anfänge als Regionalmesse (Südblech) hinter sich gelassen hat.

Die Besucher-Resonanz auf der Messe selbst blieb allerdings insgesamt nur verhalten, so BRANKAMP-Mitarbeiter Bernd Tapaß. „An Besucherströmen in der Halle hätten wir uns einfach ein bisschen mehr gewünscht. Trotzdem war die Nachfrage



Große Nachfrage am BRANKAMP-Stand auf der Blechexpo

an unserem Stand insgesamt gut.“ Das Angebot auf der Blechexpo ist breiter geworden. Vor allem die Marktführer hätten sich in diesem Jahr bewusst für Sinsheim entschieden, so Projektleiterin Monika Frank. „Die Bereit-

schaft und Entscheidung gerade dieser Firmen zu Standvergrößerungen spricht dafür, dass die Aussteller den internationalen Charakter der Blechexpo deutlich

Weiter auf Seite 2

Rund um den Globus:

BRANKAMP ist international präsent

Moskau, Rosemont oder Schanghai: Der Messekalender der BRANKAMP-Crew ist randvoll. Der führende Anbieter von ProcessMonitoring-Systemen zeigt international Präsenz.

„ProcessMonitoring ist weltweit gefragt. Die Nachfrage auf der führenden Maschinenbau-messe in Moskau war groß“, sagt Prokurist Werner Ebeling, der am Stand des BRANKAMP-Partners ITC Technopolice auf der MASHEX' 2005 dabei war. Ähnlich positive Signale gibt es aus dem Donald

E. Stephens Convention Centre in Rosemont (USA) von der IFFI (Industrial Fastener & Forming International). Auch hier war BRANKAMP am Stand der Firma BW Group Inc. dabei. Nach Russland und den USA steht im Juli schon die nächste internationale Messe in Shanghai auf dem Programm. Vom 2. bis 4. Juli werden die neusten BRANKAMP-Entwicklungen am Stand von Shanghai Bichen Trading Development Co. Ltd. auf der 5th International Machinery Expo präsentiert.

Der Countdown läuft

3 Monate bis zur EMO

Das Top-Ereignis für die Metallbranche rückt näher: Im September findet die Leitmesse EMO 2005 in Hannover statt. Schon jetzt stimmen die Buchungen die Veranstalter optimistisch: Bereits im Februar waren zwei Drittel der Standfläche vermietet. „Die EMO Hannover 2005 wird nach allem was heute absehbar ist, in einem sehr positiven weltwirtschaftlichen Umfeld stattfinden“, so EMO-Generalkommissar Dr. Detlev Elsinghorst. „Das wird Aussteller motivieren, ihre besten Ideen zu präsentieren und internationale Besucher locken.“ Wie keine andere Messe in der Metallbearbeitung ist die EMO Hannover das Weltinnovationsforum für die Produktionstechnik. In Hannover werden viele Neuheiten erstmals dem breiten Fachpublikum präsentiert. Auch BRANKAMP wird mit etlichen Innovation aus dem ProcessMonitoring-Sektor auf der EMO dabei sein.

Nachrichten

WENIGER UNTERNEHMENSPLEITEN

Im Vergleich zum Vorjahreszeitraum sind die Unternehmensinsolvenzen im Februar 2005 um 3,9 Prozent auf 2.962 zurückgegangen, so das statistische Bundesamt. Die Verbraucherinsolvenzen dagegen seien um 43,8 Prozent auf 4.667 Fälle gestiegen. Insgesamt mussten im Februar in Deutschland 10.018 Unternehmer und Privatleute Insolvenz anmelden.

NEUZULASSUNGEN ÜBER-TREFFEN ERSTMALS VORJAHR

Erstmals in diesem Jahr haben die Pkw-Neuzulassungen das Vorjahresergebnis übertroffen. Das meldet der Verband der Automobilindustrie, kurz VDA. Insgesamt wurden im April vier Prozent mehr Autos zugelassen als im Vorjahresmonat. Die deutschen Hersteller konnte ihren Absatz um sieben Prozent steigern, wohingegen die ausländischen Automobilproduzenten einen Rückgang von drei Prozent hinnehmen müssen.

INDUSTRIEERZEUGNISSE STARK GEFRAGT

Die Nachfrage nach industriellen Produkten ist im Vergleich zum Februar im März preis- und saisonbereinigt um 2,2 Prozent gestiegen. Die Inlandsnachfrage erhöhte sich dabei um zwei Prozent. Das Ordervolumen aus dem Ausland stieg sogar um 2,4 Prozent. Die Nachfrage nach Investitionsgütern aus dem Inland nahm im März um 3,7 Prozent zu.

ZITAT DES MONATS:

"Probleme hat man heutzutage fest im Griff, deshalb sind sie so schwer zu lösen."

Ron Kritzfeld, dt. Kaufmann

Das besondere Thema

Seite 3

„Schnelligkeit und Geschwindigkeit in allen Prozessen“

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

Forward Thinking

Nachrichten

DEUTSCHE AUTOS SIND PANNENSICHER

Die deutschen Automobilhersteller haben die Nase in der ADAC-Pannensicherheit wieder vorn. Demnach haben die deutschen Autos bei der Pannensicherheit seit 1999 ordentlich zugelegt. In fünf von sieben Kategorien belegten sie die ersten Plätze. Absoluter Spitzenreiter sind dabei Audi und Mercedes. Auf 1.000 Audi Cabrios kamen nur 0,4 Pannen. Zum Vergleich: Der Peugeot 206 CC wies im vergangenen Jahr 5,5 Pannen pro 1.000 zugelassener Fahrzeuge auf.

VDMA MELDET AUFTRAGSRÜCKGANG

Der Auftragsseingang im deutschen Maschinen- und Anlagenbau sei im Gegensatz zum Vorjahresmonat im März preisbereinigt um zehn Prozent gesunken, so der Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbauer (VDMA). Allerdings habe der März 2004 mit einem Orderplus von 37 Prozent auch einen Rekordmonat dargestellt. Das Inlandsgeschäft sei im März 2005 um neun und die Auslandsnachfrage um zehn Prozent zurückgegangen.

ZAHLE DES MONATS: Die bezahlte Freizeit in der Industrie 2004

WESTDEUTSCHLAND:	39,0 TAGE
MALTA:	38,0 TAGE
OSTDEUTSCHLAND:	36,8 TAGE
FINNLAND:	33,0 TAGE
FRANKREICH:	32,0 TAGE
ITALIEN:	31,0 TAGE
USA:	22,0 TAGE

Quelle: Institut der deutschen Wirtschaft, Köln

Die Deutschen sind mit 39 Urlaubstagen die absoluten Freizeitweltmeister. In Finnland dagegen werden nur 33 freie Tage bezahlt. Am wenigsten bezahlte Freizeit haben die US-Amerikaner mit 22 Tagen.

Porträt

Der Tüftler

Alte Traktoren sind seine Leidenschaft. In seiner Freizeit schraubt Walter Nieland zu Hause in Sprockhövel gern an alten Treckern herum. Er nennt mittlerweile vier Stück sein Eigen.

Die Tüftelleidenschaft lebt Nieland allerdings nicht nur in



seinem Hobby, sondern auch in seinem Beruf aus. Der 51-Jährige

ist Senior-Service-Engineer bei BRANKAMP und der Spezialist für ProcessMonitoring-Systeme in den Bereichen Pressen und Umformtechnik. Fast täglich ist er beim Kunden vor Ort. „In meinem Job sind vor allem Flexibilität und Pünktlichkeit wichtig.“ Abgesehen von einem einjährigen Ausflug ist Walter Nieland seit 1982 bei BRANKAMP. „Am meisten Spaß macht mir der Schmiedebereich.“

Monitored by BRANKAMP

Der Gigant der Lüfte

Der neue Airbus 380 gilt als das fortschrittlichste, geräumigste und effizienteste Flugzeug aller Zeiten und wird auch als „Flaggschiff des



21. Jahrhunderts“ bezeichnet. Insgesamt finden 555 Passagiere in dem 79,8 Meter langen A380 Platz. Dabei verbraucht der Doppel-

decker auf 100 Kilometern allerdings weniger als drei Liter Treibstoff pro Fluggast. 120 verschiedene Zulieferer waren am Bau des Giganten beteiligt. Die erfahrenen Luftfahrtunternehmen lassen vielfach die Produktion ihrer Komponenten mit BRANKAMP ProcessMonitoring-Systemen überwachen – und das nicht nur bei Teilen für den A380.

Fortsetzung von Seite 1

Verhaltene Besucherströme trotz Ausstellerplus

spüren und sich noch innovativer und attraktiver präsentieren wollen.“

Auch die zunehmende Internationalisierung sei ein Indiz für eine steigende Bedeutung der Messe. So hat sich die Beteiligung aus der Schweiz und Italien seit dem vergangenen Jahr verdoppelt. Vor allem Firmen aus dem Pressen- und Fügebereich schätzen die Blechexpo als Präsentationsplattform und haben für einen kräftigen Anstieg gesorgt. Auch der Zulieferbereich wird immer größer. Gezeigt wurde auf der Blechexpo die komplette technologische Bandbreite der Blechbearbeitung.

BRANKAMP hat sich unter anderem mit seinen innovativen Produkten eR5 zur Erfassung der produzierten Menge (siehe Kasten) oder der Einrichthilfe EasyVision (siehe Seite 4) präsentiert. „Wir hatten viele intensive Gespräche und können auf ein gutes Nachmessegeschäft hoffen. Für uns war die Blechexpo ein Erfolg“, bilanziert Presswork-Experte Bernd Tapaß.

eR5

Produktionsreporting für Stanzbetriebe

Für einen Stanzbetrieb sind genau Kennzahlen unverzichtbar. Wann wurde wieviel produziert? Welche Maschine hatte welche Ausbringung? Die Antworten auf diese Fragen ist ein elementares Instrument der Unternehmenssteuerung. Mit dem BRANKAMP-System eR5 lassen sich die Produktionszahlen rund um die Uhr in Echtzeit abrufen.

Das Online-ProductionMonitoring-System eR5 macht das mühsame Eingeben der produzierten Mengen per Hand überflüssig. Das BRANKAMP-System erfasst die Ausbringung jeder Stanze detailgenau und in Echtzeit. Fehlerhafte Produktionstabellen sind so ausgeschlossen. Der Betriebsleiter kann

die Daten 24 Stunden am Tag, 365 Tage im Jahr per Intranet oder mit einem Passwort auch per Internet abrufen. So sieht er anhand der aussagekräftigen Grafiken der Tages-, Wochen- und Monatsreports nicht nur welche Stanze wann wie viel produziert hat, sondern auch, ob eine Maschine läuft oder nicht und warum sie steht. Das BRANKAMP-System spart nicht nur Arbeitszeit, sondern schafft gleichzeitig auch Transparenz in der Fertigung.

Stanznummer	Stanzname	Produktmenge	Produktion	Uhrzeit
0001	Stanz 001	1000	10:00	10:00
0002	Stanz 002	2000	10:00	10:00
0003	Stanz 003	3000	10:00	10:00
0004	Stanz 004	4000	10:00	10:00
0005	Stanz 005	5000	10:00	10:00
0006	Stanz 006	6000	10:00	10:00
0007	Stanz 007	7000	10:00	10:00
0008	Stanz 008	8000	10:00	10:00
0009	Stanz 009	9000	10:00	10:00
0010	Stanz 010	10000	10:00	10:00

Schnelligkeit und Geschwindigkeit in allen Prozessen:

Schlüssel für erfolgreiche Unternehmen (Teil 3)

Von Professor Dr.-Ing. Klaus Brankamp*

Geschwindigkeit ist im ökonomischen, insbesondere im industriellen Bereich eines der wichtigsten Ziele. Schnelle Informationen sind ein wesentliches Instrument zur Unternehmenssteuerung. Moderne BDE-Systeme liefern dabei heutzutage mit hoher Geschwindigkeit und online alle benötigten Informationen zur Produktionssteuerung: Welche Mengen wurden produziert? Wie ist der Auftragsfortschritt? Warum steht die Maschine?

Die Vernetzung der Maschinenarbeitsplätze ist leider

noch nicht so verbreitet wie die Vernetzung der Büroarbeitsplätze mit EDV- oder Internetzugang. Hier ist teilweise noch nicht erkannt oder realisiert, dass die Anbindung des wertschöpfenden Bereichs, nämlich der Produktion, an ein Netzwerk, eine erhebliche Verbesserung der Effizienz bedeutet. In Zukunft wird hier ein Schwerpunkt der IT-Investitionen liegen müssen.

Aber auch bei den Maschinen selbst ist die Zielgröße „Geschwindigkeit“ eine auch ökonomisch extrem wichtige Größe. So z.B. beim Einrichten /

Umrüsten einer Maschine. Vielfach erfordert die Einrichtung mehrere Stunden. Diese Zeit ist technisch erforderlich, aber doch eine Zeit ohne Wertschöpfung, also eine Verschwendungszeit. Diese Zeit ist nicht durch eine höhere Geschwindigkeit der Arbeiten des Umrüstpersonals zu reduzieren. Allerdings zeigen die Umrüstzeiten im Rennbetrieb, dass als Maßstab „Sekunden“ möglich sind. Training und insbesondere hervorragende technische Hilfsmittel sind die Lösung. Der die Umrüstung durchführende Mitarbeiter kann

durch die Sichtbarmachung der den Produktionsprozess bestimmenden Parameter viel gezielter das Ergebnis optimieren. Mit Hilfe von Sensoren und geeigneter Auswertelektronik erhält der Werker und Einrichter quasi ein Messgerät für die bestimmenden Prozess-Messgrößen.

** Der Artikel ist die Wiedergabe eines Vortrags auf dem 20. Jahrestreffen der Kaltmassivumformer.*

Wenn Sie an den anderen Teilen dieses Artikels interessiert sind, kontaktieren Sie uns unter 0211-25 07 60.

ProcessMonitoring an Roboter- und Handlingeinheiten (Teil 2)



Auch wenn sich Roboter- und Handlingeinheiten vor allem dadurch auszeichnen, dass sie fast ohne menschliches Eingreifen arbeiten, kann es bei Werkzeugmaschinen, Montageanlagen und Messvorrichtungen trotzdem zum Crash kommen. Lange Maschinenstillstände und hohe Reparaturkosten sind die Folgen. BRANKAMP CMS 100 M verhindert Kollisionen bei hoher sowie bei langsamer Geschwindigkeit und beugt so Maschinenschäden vor.

Beim typischen Crash eines Handhabungsgerätes kollidieren Finger, Hand oder Unterarm mit der Umgebung. Dabei können Greiferfinger und Unterarme nicht nur verbiegen und abbrechen, sondern auch der Crash-Partner kann beschädigt werden – zum Beispiel die Roh- oder Fertigteile. Die

Folge: kostenintensive und langwierige Reparaturen. Bei einem Crash mit hoher Geschwindigkeit gibt BRANKAMP CMS 100 M innerhalb von weniger als einer Millisekunde ein Relaisignal aus, das die Handhabungseinheit schnellstmöglich zum Stillstand bringt. Das Signal wird dabei elektronisch so behandelt, dass das Prozess-Monitoring-System bei der Kollisionsüberwachung nur die steilen Flanken des Kollisionspunktes erkennt. So verhindert BRANKAMP CMS 100 M unberechtigte Abschaltungen und beugt gleichzeitig schweren Schäden an Maschine und Teilen vor.

Fortsetzung im nächsten BRANKAMP-Journal.

Wenn Sie an Teil 1 dieses Artikels interessiert sind, kontaktieren Sie uns unter 0211-25 07 60.

Messen statt Intuition

Mit EasyVision Kosten sparen und Ausbringung erhöhen



Wenn der Werker sich bei der Einstellung einer Maschine auf sein Gefühl verlassen muss, kann das schwerwiegende Folgen haben. Durch fehlerhafte Einstellungen und zu hohe Belastungen ist die Stanze unnötigen Belastungen ausgesetzt. Die Folgen können kostenintensive Reparaturen und lange Stillstandzeiten sein. Mit EasyVision von BRANKAMP stellt der Werker die Maschine optimal ein und reduziert so nicht nur die Reparatur-, sondern auch die Stückkosten.

Ist eine Stanze nicht richtig eingestellt, kann es schnell zu unnötigen Belastungen von Werkzeug und Maschine kommen. Das Werkzeug setzt beispielsweise nicht synchron auf dem Block

auf, wodurch der Stanzvorgang mehr Kraft als nötig erfordert. Die Folge: Das Werkzeug nutzt stärker ab und der Stanzvorgang benötigt mehr Energie als gewöhnlich. Das wiederum lässt die Produktionskosten in die Höhe schnellen. Grund für die falsche Maschineneinstellung sind oft fehlende Messmittel. Der Werker muss sich auf seine Intuition verlassen und wird aus Angst vor einer Überlastung die Stanze nur mit „angezogener Handbremse“ in Betrieb nehmen. Die Einstellhilfe EasyVision von BRANKAMP ersetzt die Intuition des Werkers durch genaues Messen.

Mittels Sensoren werden die Kraftsignale der Stanze an das BRANKAMP-System weitergeleitet. Der Werker kann anhand der Kraftkurven auf dem Monitor erkennen, wie die Maschine eingestellt ist und nötige Änderungen direkt vornehmen. Dadurch ist sogar eine deutliche Erhöhung der Hubzahl möglich.

Aufgelesen
EasyVision erobert die Schweiz

Innovative Werbung für BRANKAMP-Systeme: Der Schweizer BRANKAMP-Vertriebspartner, die Gebrüder Spiegel AG, rührt kräftigt die Werbetrommel für EasyVision. Die Anzeige der Schweizer ist im Vorfeld der Blechexpo bereits in der Technischen Rundschau erschienen, einem der führenden Schweizer Industriemagazine.

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

BRANKAMP GMBH, DEUTSCHLAND

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

BRANKAMP S.R.L., ITALIA

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

BRANKAMP INC., USA

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