

Kundenideen sind gefragt / Die besten Ideen werden prämiert / Hauptpreis: Eine Irland-Reise

## IHR EINSATZ, BITTE!

BRANKAMP prämiert innovative Verbesserungsvorschläge rund um den Einsatz seiner ProcessMonitoring-Systeme. „Eine gute Partnerschaft basiert auf gegenseitigen Impulsen“, so Prof. Dr.-Ing. Klaus Brankamp. „Das ist natürlich auch bei BRANKAMP so.“ Die drei besten Ideen der Kunden werden darum ausgezeichnet, der Hauptpreis ist ein Wochenend-Trip nach Irland. „Bei unseren Entwicklungen haben Rückkopplungen mit den Produktions-Profis stets eine große Rolle gespielt“, so Klaus Brankamp.

Die ProcessMonitoring-Systeme von BRANKAMP unterstützen die Bediener seit fast 30 Jahren bei ihren Produktionsaufgaben. Nur wenn der Werker optimal in den Prozess integriert wird, lässt sich die Effizienz in der Fertigung steigern. Im Laufe der Jahre ist die Maschinenüberwachung immer vielschichtiger geworden. Zahlreiche Tipps für Weiterentwicklungen der Systeme kamen dabei von den Kunden selbst. Denn: „Kaum jemand kennt die Produktionsabläufe und ihre Risiken besser als diejenigen, die die



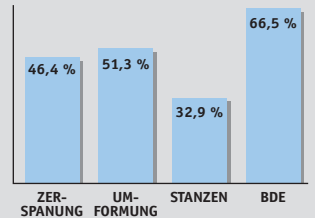
Hauptpreis Irland: BRANKAMP sucht gute Kundenideen

Maschinen bedienen“ sagt Professor Klaus Brankamp, mit sei-

nem Unternehmen „first mover“ und Weltmarktführer für Pro-  
*Fortsetzung auf Seite 2*

### LESERUMFRAGE 2005: DIE ERGEBNISSE

Ich wünsche mir mehr Artikel aus dem Bereich...



Mehrfachnennungen waren möglich.

## Nachrichten

### ZF: FÜHRUNGSWECHSEL

Hans-Georg Härter wird neuer Chef beim Automobilzulieferer ZF Friedrichshafen und löst damit Siegfried Goll ab.



Härter arbeitet seit 30 Jahren bei ZF und war seit November 2001 Vorstandsvorsitzender bei ZF Sachs.

### IAA NUTZFAHRZEUGE BLEIBT IN HANNOVER

Hannover bleibt bis mindestens 2012 Messestandort für die Internationale Automobil Ausstellung für Nutzfahrzeuge. Damit habe sich der Verband der Automobilindustrie (VDA) für die IAA Nutzfahrzeuge erstmals für drei Veranstaltungen fest gebunden, so der VDA.

### AUTOS SO LEISE WIE NIE

Wie der Verband der Automobilindustrie mitteilt, sind moderne Pkw sechsmal und Flüster-Lkw sogar 13 Mal leiser als 1980. Gründe dafür seien unter anderem das moderne Motorenmanagement, leistungsfähigere Schalldämpfer und gekapselte Motorräume.

### ZITAT DES MONATS:

»Invent the future – das ist die sicherste Methode, sie vorauszusagen.«

Alan Kay, US-Computerspezialist



Auf der Leitmesse wire war sie eine regelrechter Publikumsmagnet: Die neue Kaltfließpresse Nedschroef NB512 Boltmaker mit ihrem innovativen Design. BRANKAMP verfügt übrigens schon seit Jahrzehnten über ProcessMonitoring-Know-how für Nedschroef-Maschinen.

## Das besondere Thema

Schnell, innovativ und erfolgreich (Teil 2)

Seite 3

# Forward Thinking

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

## Nachrichten

### MASCHINENBAU: ZUWACHS IM ZWEISTELLIGEN BEREICH

Laut VDMA lag der Auftragseingang im deutschen Maschinen- und Anlagebau im März um real 14 Prozent über dem Vorjahresergebnis. Dabei stieg die Inlandsnachfrage um 17 Prozent. Das Auslandsgeschäft weist ein Plus von zwölf Prozent im Vergleich zum Vorjahr auf. Im Dreimonatsvergleich Januar bis März 2006 ergibt sich ein Zuwachs von 16 Prozent gegenüber dem Vorjahresniveau. Dabei entfällt auf das Inlandsgeschäft ein Zuwachs von 18 Prozent und auf das Auslandsgeschäft ein Plus von 15 Prozent.

### BOSCH: DEUTLICHE UMSATZSTEIGERUNG

Der Bosch-Konzern konnte 2005 ordentlich zulegen. Das Unternehmen hat seinen Umsatz im vergangenen Jahr um 6,4 Prozent auf 41,5 Milliarden Euro gesteigert. Und auch für das laufende Jahr ist Bosch optimistisch. Der Automobilzulieferer rechnet für 2006 mit einem Umsatzplus von fünf Prozent.



### ZAHL DES MONATS:

#### Ausgaben der Unternehmen in 2004 für die Weiterbildung pro Mitarbeiter in Euro.

EXTERNE LEHRVERANSTALTUNGEN:	377
INTERNE LEHRVERANSTALTUNGEN:	243
LERNEN IN DER ARBEITSSITUATION:	222
INFORMATIONSVANSTALTUNGEN:	86
SELBSTÄNDIGES LERNEN MITHILFE VON MEDIEN, Z.B. FACHBÜCHER:	71
WEITERBILDUNGS-PERSONAL:	54
SONSTIGE WEITERBILDUNGSKOSTEN:	16
UMSCHULUNGS-MAßNAHMEN:	4

Quelle: IWK Köln

Im Jahr 2004 haben deutsche Firmen gut 1.000 Euro je Mitarbeiter für betriebliche Weiterbildung investiert. Zu den kostenintensivsten Weiterbildungsmaßnahmen zählen mit 377 Euro je Mitarbeiter die externen Lehrveranstaltungen.

## Porträt

# Der Mann im Süden

Baden-Württemberg, Bayern und Rheinland-Pfalz – das sind die Einsatzgebiete von Norbert Nolte. Der 45-Jährige ist als Servicetechniker für BRANKAMP im Süden der Republik unterwegs. Seine Hauptaufgaben: Die Instandsetzung und Inbetriebnahme von ProcessMonitoring-Systemen.



Der Servicetechniker kümmert sich aber nicht nur um die Technik, sondern führt auch Schulungen durch. Für den 45-Jährigen besonders spannend, denn: „Der Umgang mit dem Kunden ist das schönste an meinem Job. Das menschliche Verhältnis ist unbezahlbar. Die Technik ist die eine Sache, aber die zwischenmenschlichen Kontakte sind genauso wichtig“, so Nolte. In diesem

Jahr feiert der dreifache Familienvater sein zehnjähriges Firmenjubiläum bei BRANKAMP. „In dieser Zeit habe ich eine Menge Kontakte geknüpft“, so Norbert Nolte, „Und es werden jeden Tag mehr.“

### Zehn Jahre bei BRANKAMP

Nach Feierabend widmet sich der BRANKAMP-Mitarbeiter am liebsten seiner Familie. Und auch da muss der 45-Jährige voll bei der Sache sein, denn: „Bei uns ist immer was los. Unser viertes Kind ist unterwegs. Da kommt keine Langeweile auf.“

### Monitored by BRANKAMP

## Unter Volldampf

Turbinenschaufeln sind das Herzstück eines Kraftwerks. Ohne sie könnte keine Dampfturbine betrieben werden und die Steckdose zu Hause keinen Strom liefern. Die Siemens AG ist seit mehr als 100 Jahren einer der technisch fortschrittlichsten Hersteller von Dampfturbinen.

In Mülheim fertigt Siemens Dampfturbinen, die zum Beispiel in der Schwarzen Pumpe in Garzweiler zum Einsatz kommen. Eine Turbine besteht dabei aus rund 10.000 Turbinenschaufeln. Sie werden in rund 100 Reihen mit jeweils circa 100 Schaufeln unterschiedlicher Größe und Form angeordnet. Bei der Fertigung der Turbinenschaufeln setzt die Siemens AG auf ProcessMonitoring-Systeme von BRANKAMP.



Fortsetzung von Seite 1

cessMonitoring-Technologien. Bis zum 15. Juli sammelt BRANKAMP jetzt gezielt neue Ideen für

weitere so genannte Bottom-up-Innovationen. „Viele hilfreiche Ergänzungen kamen etwa von

den Mitarbeitern in den Produktionsbetrieben selbst“, so Brankamp. Das Zusammenspiel zwischen Entwicklern und Tipps aus der Praxis ist ein unverzichtbarer Baustein für den Technologieführer. Genau deshalb veranstaltet BRANKAMP jetzt seinen Ideenwettbewerb. Gesucht werden die kreativsten Ideen, wie die ProcessMonitoring-Technologien weiter verbessert werden können.

### INFO

Die drei besten Denkanstöße werden beim BRANKAMP-Wettbewerb prämiert. 1. Preis: Ein Wochenende für zwei Personen. 2. Preis: ein portabler DVD-Player. 3. Preis: ein Fass Altbier. Ihre Vorschläge schicken Sie an: **BRANKAMP, Stichwort „Innovationswettbewerb“, Max-Planck-Str. 9, D-40699 Erkrath, bpd@brankamp.com. Einsendeschluss ist der 15. Juli 2006!**

Start-Up-Unternehmen zeigt, wie es geht

# Erkrather Schleifmaschinenhersteller GSQ: Schnell, innovativ und erfolgreich (Teil 2)

Der Erkrather Schleifmaschinenhersteller GSQ ist der Spezialist für die Entwicklung und Installation von Schleifmaschinen. In gerade einmal vier Monaten hat das 50-köpfige Team es geschafft, eine 44-kw-starke Vertikalschleifmaschine für Messer zu entwickeln, zu bauen und beim Kunden in Betrieb zu nehmen.

In vier Monaten zur Marktreife:

Die VG5 von GSQ.

Diese Leistung bekommt vor allem dann Gewicht, wenn man weiß, dass GSQ in dieser Form erst ein Jahr am Markt ist. „Wir haben von Anfang an eine Menge Erfahrung aus dem Bereich Sondermaschinenbau im Unternehmen gehabt“, berichtet Wilfried Clotten. Weltweit gibt es auch nur wenige Mitbewerber, die vergleichbare Maschinen fertigen können und sie wie GSQ rund um den Globus anbieten. „Mit der VG5 haben wir aus unserer Sicht einen deutlichen Wettbewerbsvorteil errungen. Diese patentierte Maschine ist in Art, Auslegung und Größe einzigartig.“

Tatsächlich sind die GSQ-Maschinen, die in der Zentrale in Erkrath konstruiert und im GSQ-Werk in Saarwellingen gefertigt werden, in aller Welt gefragt. Der Exportanteil des jungen Unternehmens liegt bei 70 Prozent. Hauptmarkt für Schleifmaschinen wie die VG5 sind die USA. „Der Anteil der

Sportmesserhersteller ist hier deutlich höher als etwa in Europa“, so Clotten.

Servicemitarbeiter der Erkrather Zentrale kümmern sich überall auf der Welt um den reibungslosen Betrieb und die Wartung der Maschinen. „Wir stehen mit unserem Namen längst nicht mehr nur für den Kauf einer einzelnen Maschine, sondern für einen funktionierenden Prozess. Unsere Kunden erwarten zu Recht, dass wir auch nach dem Kauf in allen Fragen ein kompetenter Ansprechpartner sind. Unsere Mitarbeiter sind ständig weltweit unterwegs, um einen lückenlosen Service sicherzustellen.“

Die Palette der Anwendungen für die GSQ-Schleifmaschinen ist breit. Die Aggregate sorgen für die richtige Schärfe bei Koch-, Sport- und Jagdmessern oder auch Maniküre- sowie Chirurgescheren. Bei all diesen Einsatzvarianten kommt

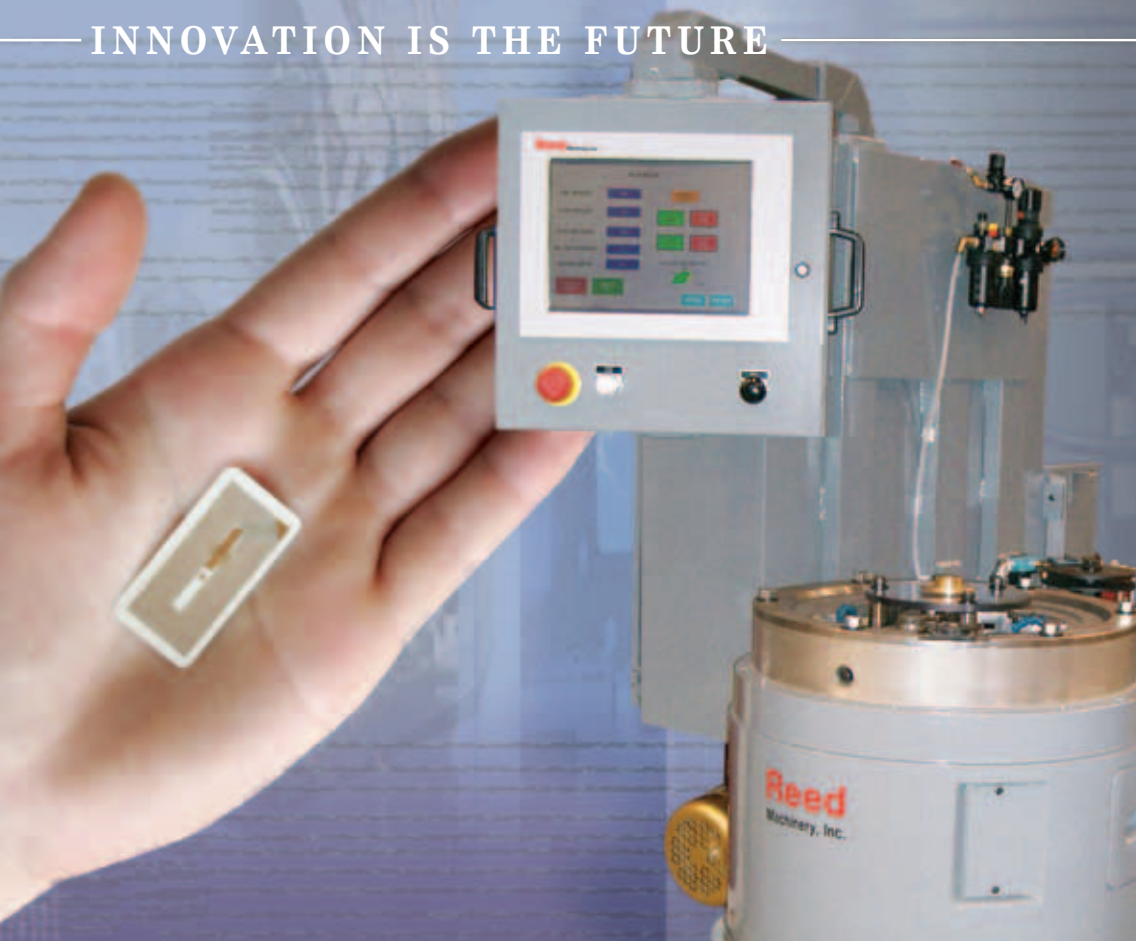
auch die innovative Technologie von BRANKAMP zum Einsatz. BRANKAMP hat die ProcessMonitoring-Technologie 1978 als Pionier entwickelt und ist heute Weltmarktführer. Rund um den Globus sind mehr als 50.000 unterschiedlichste Anwendungen des Messmittel-spezialisten im Einsatz, die die Maschinenbediener beim Einrichten und Produzieren sowie die Fertigungsleiter bei der Produktionssteuerung aktiv unterstützen.

Diese Fachkenntnis in verschiedensten Produktionsbereichen kommt Wilfried Clotten

sicherlich gelegen: „Wir denken auch schon über neue Bereiche nach, in die wir mit unseren Maschinen vorstoßen wollen“, sagt er. Alles Weitere sind zurzeit noch Internas, aber sicher scheint schon jetzt: Das Erkrather Unternehmen wird auch in Zukunft von sich reden machen.

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





**Bedienerfreundlichkeit**

**Global gedacht**

Mit der neuen RFID-Technologie, die im BRANKAMP-System PK6000i integriert ist, kann der Werker mittels eines mobilen Lesegeräts sämtliche Produktionsdaten ablesen. Der RFID-Chip kann aber noch weitaus mehr. Als Identifikationschip eingesetzt erkennt er die Muttersprache des Werkers, der das Gerät gerade bedient, und aktiviert die jeweilige Sprache im ProcessMonitoring-System.



FactoryNet in der Anwendung

# Mit RFID alles im Blick

**Genaue Kenntnisse über Produktionsmenge und Laufzeit eines Werkzeugs sind in der fertigen Industrie wesentliche Faktoren für eine effektive Produktion. Mit der Radio-Frequenz-Identifikations-Technologie, kurz RFID, kann der Werker mit Hilfe eines mobilen Lesegeräts selbst bei ausgebautem Werkzeug jederzeit auf die wesentlichen Produktionsdaten zugreifen. Zusammen mit dem ProcessMonitoring-System PK6000i kommt die innovative Technologie bereits zum Einsatz.**

Mit der Kombination aus ProcessMonitoring und RFID-Technologie werden Gewindewalzen überwacht. Die steuerungsintegrierte PK6000i kontrolliert dabei die Rollkräfte der Maschine, zählt die Walzvorgänge und sendet diese Daten an die so genannte Smart-Tool-Software. Die Smart-Tool-Software speichert die Fertigungsdaten anschließend auf einem RFID-Chip, der im Roll-

werkzeug angebracht ist. Die Daten werden dabei per Funk – also ohne aufwändige Verkabelungen – an den Chip im Werkzeug übertragen.

**Die aktuellen Daten auf einen Blick**

Besonders hilfreich: Die Daten werden während der Produktion ständig auf den neuesten Stand

gebracht. Auch bei einem ausgebauten Werkzeug kann der Werker jederzeit die exakten Produktionsdaten mit Hilfe eines mobilen Lesegeräts abrufen. So hat er ständig einen Überblick wie viele Teile auf welchem Werkzeug gefertigt wurden, selbst wenn das Werkzeug nur im Lager liegt.

Die innovative RFID-Technologie ist der neueste Baustein des Vernetzungskonzeptes FactoryNet von BRANKAMP. Die drahtlose Datenübertragung wesentlicher Produktionsparameter und eine direkte Anbindung der Produktionshalle an das Firmennetzwerk ist mit der innovativen RFID-Technologie noch einfacher geworden.

Beginnt zum Beispiel ein Werker aus Portugal seine Schicht und logt sich mit seinem Identifikationschip ein, schaltet das BRANKAMP-System in der Sprachauswahl automatisch auf Portugiesisch um. Möglich macht das eine Antenne, die im RFID-Chip integriert ist, und die Daten per Funk an das ProcessMonitoring-System sendet. Tritt nach dem Schichtwechsel ein deutscher, spanischer oder französischer Werker seinen Dienst an, sendet der Identifikationschip wiederum die entsprechenden Daten an das ProcessMonitoring-System. Sofort wird die jeweilige Muttersprache des Werkers aktiviert. Bedienfehler, die durch Sprachschwierigkeiten verursacht werden, gehören mit der Verbindung RFID-Technologie und BRANKAMP-System somit der Vergangenheit an.

**IMPRESSUM**

Herausgeber: Dr.-Ing. K. Brankamp System Prozessautomation GmbH, Max-Planck-Str. 9, D-40699 Erkrath  
Vi.S.d.P.: Tom Brankamp, Michael Tobias (enterpress)

**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/ 60 81 917  
Fax +39/ 039/ 60 85 207  
eMail bpi@brankamp.com

**BRANKAMP INC., USA**

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