3. Quartal | Schweißzeit

3/11

HWH Schweißzeit

Die Zeitung für Freunde und Geschäftspartner der Harms & Wende GmbH & Co. KG, Hamburg

productronica 2011
innovation all along the line

Wir sehen uns in München:
Stand 427, Halle B2

HWH für das Mikroschweißen – Die neue Lösung!

Harms & Wende stellt erstmals auf der Productronica in München aus.

Mikro-Schweißlabor

Schweißmuster Buntmetall

Die Harms & Wende-Systeme zeichnen sich durch drei wesentliche Eigenschaften aus:

- Die breite Angebotspalette von HWH, Netz-, Mittel- und Hochfrequenz (50, 1.000 und 10.000 Hz) mit identischen Steuerungsserien.
- Sehr gute Automatisierbarkeit durch direkte SPS-Verbindung über den Schweißprozessor Sinius, Integration in vorhandene Automatisierungslösungen.
- Integration des echten Inline-Prüfsystem PQS micro, Überwachungs- und Prüfsystem speziell für Mikroverbindungsaufgaben mit 100 % Überwachung.

Lesen Sie weiter auf Seite 2 ...

Internationales Partner Meeting

Die internationalen Partner von HWH trafen sich am 5. und 6. September in Hamburg.

Informationen sind ein wesentlicher Bestandteil einer funktionierenden Organisation. Anfang September war es wieder soweit und wir konnten etliche unserer internationalen Vertriebspartner in Hamburg begrüßen.

Lesen Sie weiter auf Seite 2 ...

Partner Meeting 2011 in Hamburg

Editorial

Wieder einmal sorgt das Finanzsystem mit den Spekulationen der Finanzmärkte für Unruhe. Die Wirtschaft brummt, die Maschinenbauer und die Automobilindustrie fahren am oberen Kapazitätsende und vermelden neue Rekorde bei Auftragseingängen und Umsätzen. Die letzte Krise der Finanzwelt ist durch die reale Stärke der Wirtschaft überwunden. Wer aber meint, dass diese unsinnigen Spekulationen der Vergangenheit angehören, irrt leider. Schon wieder sorgen Turbulenzen und Glücksspielerverhalten in der Finanzwelt für dunkle Wolken am Konjunkturhimmel. Außerdem haben es weder die US-Regierung noch die Europäische Union geschafft, klare Konzepte gegen diese Finanzpolitik aufzustellen und durchzusetzen. Die Lage der Finanz- und Aktienmärkte spiegelt in keinster Weise die Situation der „Realwirtschaft" wider. Trotzdem kann es passieren, dass diese stabile Wirtschaftslage durch die Finanzwelt, insbesondere bei einem hoffentlich unwahrscheinlichen Zusammenbrechen derselben, wieder in Schieflage gerät.

Aufgrund der sehr guten Substanz der Wirtschaft gehen führende Experten aber davon aus, dass es nicht wieder zu einer Rezession kommt. Die aktuelle Dynamik wird sich sicher verringern, aber auf hohem Niveau wird es weiter Wachstum geben. Wir können dies wenig beeinflussen, außer dass wir uns nicht von der Hektik und dem Pessimismus anstecken lassen und dafür sorgen, auch unsere stark gestiegenen Auftragseingänge schnell und in gewohnt hoher Qualität zu bearbeiten, damit Sie, unsere Kunden, rechtzeitig Ihre Investitionsgüter in Form unserer Schweißsysteme erhalten und für eine weiter stabile Wirtschaftslage sorgen können.

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

HWH für das Mikroschweißen

Fortsetzung von Seite 1

Vom 15. bis 18. November finden Sie Harms & Wende auf der Messe Productronica in München. Den Stand 427 in Halle B2 sollten Sie sich unbedingt merken und uns besuchen.
Sie werden sich von der Leistungsfähigkeit unserer Systeme für das Mikroschweißen überzeugen können. Unter dem Motto „Die neue Lösung" finden Sie innovative und zukunftsweisende Systeme für anspruchsvolle Aufgaben im Mikroverbindungsbereich, innovative Lösungen für den anspruchsvollen Mikroschweißer.
Auf dem Messestand werden Sie unsere Mikroschweiß-Systeme live erleben können. Das Messeteam steht Ihnen zur Verfügung. Lassen Sie sich diese Gelegenheit zum Kennenlernen dieser innovativen und effizienten Systeme für das Mikroschweißen nicht entgehen.

Schweißschrank mit Filius Compact

Filus Compact

Bedienteil Varius

Frank Mattis
frank.mattis@harms-wende.de

Internationales Partner Meeting

Fortsetzung von Seite 1

Gruppenbild Partner Meeting

Im HWH-Schulungsraum

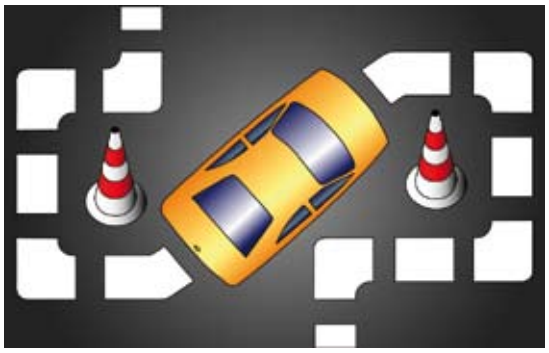
Viele Kollegen kennen sich schon von früher und man kann mit Fug und Recht sagen, dass die Familie wieder beisammen ist. Das Programm war eine Mischung aus Anwendungen aus dem Feld. Vier sehr informative und anschauliche Vorträge aus Korea, Schweden, Kanada und Frankreich rundeten das Bild mit den eigenen Vorträgen ab. Neuigkeiten und Praxis kamen anschaulich zusammen. In den Pausen und nach den Vorträgen fanden viele Gespräche statt. Neuigkeiten wurden ausgetauscht, Beziehungen vertieft. Trotz aller Kommunikationsmöglichkeiten zeigt sich immer wieder, dass der persönliche Kontakt unersetzlich ist.

Mein Dank als Organisator geht an alle Gäste und alle Kollegen, ohne die dieses Meeting nicht stattgefunden hätte – vielen Dank für die große Unterstützung. Das nächste Treffen kommt bestimmt …

Jörg Eggers
joerg.eggers@harms-wende.de

Sicherheit wird groß geschrieben

Fahrsicherheitstraining für Kollegen mit Außendienst.



Fahrsicherheitstraining

Sicherheit ist ein wichtiges Thema, nicht nur im Betrieb, auch auf der Straße. Für alle Arbeitsplätze gibt es Gefährdungsbeurteilungen und entsprechende Sicherheitsvorschriften. Jährlich werden die Sicherheitsbelehrungen durchgeführt und an aktuelle Änderungen angepasst. Für den Straßenverkehr gibt es die entsprechenden Vorschriften zur Sicherheit. Trotz sinkenden Unfallzahlen ist das Thema Sicherheit im Straßenverkehr immens wichtig. Nicht nur aus diesem Grund haben wir in diesem Sommer für die Kollegen im Außendienst ein Fahrsicherheitstraining nach den Vorgaben der Berufsgenossenschaft organisiert. Im ADAC Fahrsicherheitszentrum Lüneburg konnten sich die HWH-Mitarbeiter unter anderem mit den Tücken von nassen und vereisten Fahrbahnen sowie dem Verhalten der Fahrzeuge bei Notbremsungen vertraut machen. Ein intensiver und langer Tag brachte neben Erfahrungen zur Fahrsicherheit auch einige Aha-Effekte für die Fahrer sowie eine Menge Spaß. Sicherheit ist nicht nur ein ernstes Thema. Dann hoffen wir, dass unsere jetzt geschulten Kollegen immer sicher und unfallfrei zum Kunden und zurück kommen. Allzeit gute und sichere Fahrt!

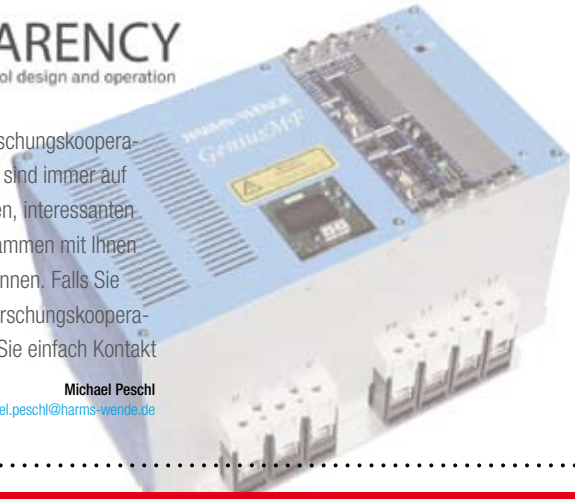
Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Forschungsprojekte auf unserer Webseite

Erfahren Sie mehr über unsere aktuellen Forschungsaktivitäten.

Seit kurzem haben wir unsere Webseite durch eine neue spannende Rubrik bereichert. Unter dem Menüpunkt „Aktuelles“ haben wir für Sie die wichtigsten Neuigkeiten rund um unsere internationalen Forschungsprojekte zusammengefasst. Ganz aktuell finden Sie dort im Moment einen Artikel über die Ergebnisse des letztens erfolgreich abgeschlossenen EU-Projektes XPRESS oder die neuesten Infos zum neuen Projekt Transparency. Lesen Sie, wie sich Harms & Wende durch die Teilnahme an innovativen Forschungen für die zukünftigen Herausforderungen rüstet und welche Ergebnisse aus vergangenen Forschungsaktivitäten bereits in unsere Produkte eingeflossen sind. Haben Sie selbst eine Projektidee oder sind Sie an einer Forschungskooperation interessiert? Wir sind immer auf der Suche nach neuen, interessanten Themen, die wir zusammen mit Ihnen in Angriff nehmen können. Falls Sie Interesse an einer Forschungskooperation haben, nehmen Sie einfach Kontakt mit uns auf!

TRANSPARENCY
collaborative machine-tool design and operation



Michael Peschl
michael.peschl@harms-wende.de

Kleines Lexikon Schweißtechnik – Folge 55 Schweißmodul

Unter der Rubrik „Kleines Lexikon Schweißtechnik“ stellt die „Schweißzeit“ in jeder Ausgabe Begriffe, Verfahren und Technologien aus der Welt des Widerstandsschweißens vor.

In der letzten Folge 54 wurde über die Schweißsteuerung berichtet. Das Schweißmodul ist einfach gesagt eine Schweißsteuerung ohne integrierte Bedienung. Das Schweißmodul verfügt über eine oder mehrere Schnittstellen zu einer separaten Bedienung. Dies kann eine Bedieneinheit oder ein Computer sein. Typischerweise werden Schweißmodule vernetzt, damit über eine zentrale Bedienung, dem Leit-PC, die Module parametriert und überwacht werden können. Beispiele für Schweißmodule sind die Ratia73 Module für Netzfrequenzapplikationen und die Module EVA und GeniusMFI in der Mittelfrequenzwelt. Bei den Invertern dieser Mittelfrequenzsysteme besteht außerdem die Besonderheit, dass die Schweißmodule die Leistungsteile integriert haben. Die zentrale Bedienung wird über eine Bediensoftware realisiert. Für die vorgenannten Systeme ist dies die XPegasus. Bei älteren Schweißmodulen wie der MPS 9172 oder der MPS 9173 waren das die Oberflächen WinZSPS bzw. Pegasus. Neben der zentralen Bedienung können die Schweißmodule auch über separate Bedienteile parametriert und bedient werden. Das sind entweder mobile Handbedienteile, wie das HPG-e, oder einbaubare Bediengeräte, wie die Mundus oder das neue XComand. Mit Schweißmodulen können mittlere bis große Anlagen mit mehreren Schweißstellen kostengünstig und flexibel ausgestattet werden. In der nächsten Ausgabe der Schweißzeit lesen Sie mehr über die Schweißprozessoren. Mehr Informationen wie immer bei Ihrem Harms & Wende Partner oder direkt bei HWH.

Korrektur der Schweißzeit 2 / 2011:
In der Überschrift des Lexikons der letzten Schweißzeit 2/2011 hat sich der Fehlerteufel eingeschlichen. Die Überschrift der vorletzten Ausgabe hat sich hartnäckig gehalten und sich wieder hineingeschummelt. Die richtige Überschrift muss lauten: Folge 54 Die Schweißsteuerung. Wir bitten, das Versehen zu entschuldigen.

Lieferzeiten und Materialengpässe

Lieferzeitverlängerungen bei Zulieferteilen verzögern den Produktionsfluss.

Schweißkoffer in der Fertigung

Wer liefern kann, gewinnt! Unter dieser Prämisse werden in manchen Bereichen heute Aufträge vergeben. Das gilt nicht nur für die Schweißsysteme die wir anbieten, sondern auch für die Komponenten, die wir dafür benötigen. Unsere Produktion einerseits und unser Einkauf andererseits arbeiten die letzten Monate ständig unter Volllast, um die Steuerungen, Schränke und Systeme pünktlich zu fertigen und die dafür notwendigen Zulieferteile zu erhalten. Dafür haben wir unsere Produktionskapazitäten und Leistungsfähigkeiten im Betrieb kontinuierlich erhöht. Herr Jürs, unser neuer Fertigungsleiter, hat alle Hände voll zu tun, die Arbeiten zu planen und zu organisieren. Die Kollegen, egal ob in der SMD-Fertigung, in der Geräteherstellung, im Schrankbau oder im Prüffeld, arbeiten fleißig und mit größtem Engagement an der rechtzeitigen Fertigstellung aller Aufträge. Durch frühzeitige Rahmenverträge mit Lieferanten zum Erhalt wichtiger Komponenten konnte der Einkauf dafür sorgen, dass wir unsere Zulieferteile bekommen. Bei manchen Teilen werden aber zugesagte Termine verschoben und nicht rechtzeitig geliefert. Trotz dieser extremen Lieferzeitverlängerungen vieler Bauteile konnten wir durch die gute Planung und Voraussicht dies teilweise kompensieren, leider nicht immer vollständig. Alle Kollegen und Kolleginnen arbeiten jedoch mit Hochdruck, um alle Lieferverpflichtungen und Kundenwünsche zu erfüllen. Bitte haben Sie Verständnis, wenn es doch zu der einen oder anderen Verschiebung kommen sollte. Nicht alle Faktoren haben unsere engagierten Mitarbeiter selbst in der Hand.

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Reibschweißen mit dem RSM400-System von Harms & Wende

Das zu fertigende Produkt ist ein aus Aluminium bestehender Designheizkörper.

RSM 400

Komplettsystem mit RSM400

Die entwickelte Reibschweißmaschine ist dazu bestimmt, runde, rotationssymmetrische Stutzen aus Aluminium auf stehende, fest eingespannte Profile (Al) mit dem Reibschweißverfahren zusammenzuschweißen und anschließend zu bohren. Das Unternehmen The Heating Company aus Belgien ist mit seinem Geschäftsfeld Radiatoren ein erfahrenes Unternehmen, welches hochwertige Markenprodukte weltweit liefert. Diese Radiatoren werden im Schichtbetrieb nach Kundenwunsch gefertigt. Dementsprechend hoch sind die Anforderungen an die Prozessgenauigkeit bzw. -stabilität. Zum Beispiel darf die maximal erlaubte Fehlschweißung (auf Dichtheit bezogen), 1 pro 10.000 nicht überschritten werden. Der Rundlauf (+/- 0,05mm) und die Bauteilhöhentoleranz (+/- 0,1mm), die sehr wichtige Parameter für diesen Schweißprozess sind, werden durch unser RSM400-System erreicht. Eine weitere Besonderheit an dieser Anlage ist die Hightech-Präzisionsmechanik unseres Maschinenbaupartners. Diese Mechanik ermöglicht es, dass die Abstände zwischen den Stutzen, auf einer maximalen Profillänge von 2500 mm, die Toleranzangabe von +/-0,1 mm, (Aufaddierung) eingehalten werden. Für Rückfragen zum Thema Reibschweißen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Thomas Bokelmann
thomas.bokelmann@harms-wende.de

Neu im Vertrieb

Stefanie Schmidt

Seit März wird unser Vertriebsinnendienst von Frau Stefanie Schmidt unterstützt. Sie steht Ihnen unter der Durchwahl -246 mit Rat und Tat zur Seite. Per Email ist sie über Stefanie.Schmidt@harms-wende.de zu erreichen. Frau Schmidt freut sich auf Ihre Anrufe und Kontaktaufnahme.

Fritz Luidhardt
fritz.luidhardt@harms-wende.de

Harms & Wende läuft in der Hafencity

Harms und Wende hat in diesem Jahr erstmals am HSH-Nordbank-Run teilgenommen.

Das HWH-Läuferteam

Am 25.06.2011 waren wir dabei. Es ging 4 Kilometer durch die Hamburger Hafencity. Beim HSH-Nordbank-Run handelt es sich um einen Team-Lauf für einen guten Zweck.
Hauptsächlich haben Firmen aus dem Raum Hamburg teilgenommen. Es geht konkret um die Unterstützung des Vereins „Kinder helfen Kindern“ des Hamburger Abendblattes. Gegen 13 Uhr ging es für das Harms & Wende-Team an den Start, um mit Musik und einer kleinen Vorstellung des Betriebes den Lauf zu starten. Vier Kilometer ging es durch die schöne Hafencity bei viel Sonnenschein. Natürlich ist das ganze Team auch am Ziel angekommen. Wir hatten viel Spaß und werden mit großer Wahrscheinlichkeit im nächsten Jahr wieder dabei sein. Vielleicht werden uns dabei noch mehr Kollegen unterstützen als in diesem Jahr.

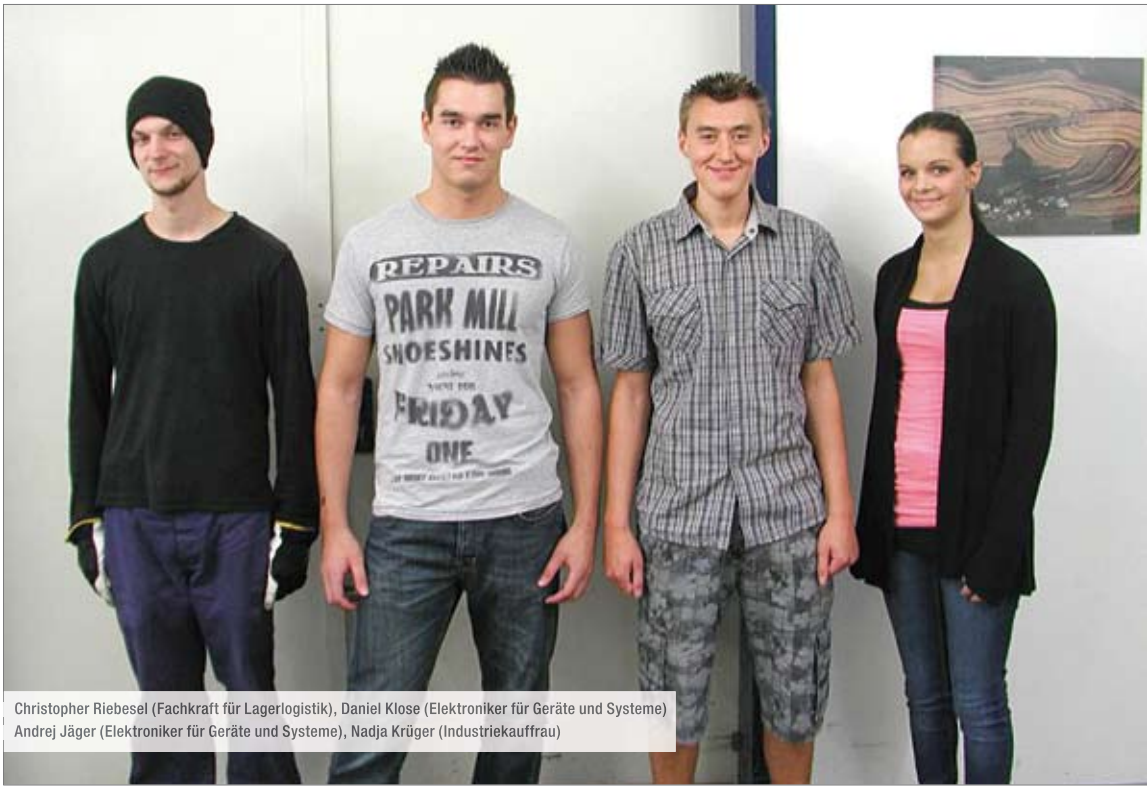
Janina Gohert
Janina.gohert@harms-wende.de

Neue Azubis bei HWH

Vier neue Auszubildende bei Harms & Wende

Wir freuen uns, dass wir auch in diesem Jahr wieder neue Auszubildende in verschiedenen Bereichen einstellen konnten, die uns schon jetzt mit viel Freude und Engagement unterstützen und im Gegenzug natürlich gut von uns auf ihr späteres Berufsleben vorbereitet werden. Das jährliche Camping-Kennenlern-Wochenende auf Fehmarn haben bereits alle neuen und alten Azubis gut überstanden, so dass die Integration ins bestehende Azubi-Team problemlos verlaufen ist und sich alle in der HWH-Familie wohlfühlen. So freuen wir „Großen“ uns also auf eine weiterhin nette Zusammenarbeit und wünschen allen Azubis viel Spaß während ihrer Ausbildung.

Irmgard Skoczyllas
irmgard.skoczylla@harms-wende.de



Christopher Riebesel (Fachkraft für Lagerlogistik), Daniel Klose (Elektroniker für Geräte und Systeme)
Andrej Jäger (Elektroniker für Geräte und Systeme), Nadja Krüger (Industriekauffrau)

Generationswechsel 2

Verabschiedung von drei Mitarbeitern in den Ruhestand.

Manfred Meyer, Dieter Grigull, Hasibe Elitez

Drei Kollegen gaben im Juli ihren Ausstand. Wie bereits berichtet, sind Manfred Meyer, ehemaliger Leiter der Materialwirtschaft, und Dieter Grigull, ehemaliger Fertigungsleiter, in die Ruhephase der Altersteilzeit gewechselt. Dazu ging mit Frau Hasibe Elitez unsere SMD- Bestückungsspezialistin in den wohlverdienten Ruhestand. Gemeinsam haben sich diese drei langjährigen Mitarbeiter im Rahmen eines, von ihnen organisierten, Sommerfestes für alle HWHler verabschiedet. Bei einem scharfen Chili con Carne und reichlich Flüssigkeit wurden diese drei würdig und mit viel Erinnerungen und Spaß verabschiedet. Genug zu erzählen, reichlich Anekdoten und viel zu Lachen gab es bei immerhin zusammen fast 100 Jahren bei Harms & Wende. Das gute Betriebsklima wurde von allen dreien gelobt. Zu Feiern gab es mehr als genug bei der Erfolgsstory der letzten 65 Jahre HWH. Die Ruheständler wurden von den Kollegen und der Geschäftsleitung gewürdigt und erhielten passende Abschiedsgeschenke. Neben den sehr gut angekommenen Uhren waren die besonderen Inverter der Spezialserie „Zapfius“ das Highlight des Abends. Diese Inverter zeichneten sich durch den mit Bier gefüllten und gekühlten Zwischenkreis aus. Sie konnten von den nun Ruheständlern sogar in Betrieb genommen werden. Aufgrund des großen Erfolgs dieser neuen Inverter überlegt das Produktmanagement, ob diese Systeme, die gemeinsam mit unserem langjährigen Partner Hoedtke entwickelt und gebaut wurden, in Serie gehen sollen. Doch zuvor wünschen wir den drei Ex-HWHlern alles Gute im neuen Lebensabschnitt!

Inbetriebnahme des Sytems „Zapfius“

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Steuerungsserie Filius

FiliusAC - FilusMF - FiliusHF

Schrank mit Filius Compact

Filius ist die neue Schweißsteuerungs-Familie für die einzelne Schweißmaschine für AC, MF und HF. Jede Stromquelle kann über das gleiche Bedienkonzept parametriert werden. Im Bereich 50Hz stehen alle HWH-Leistungsstufen von 45A bis 3700A zur Verfügung. Die 1kHz-Varianten sind in den HWH-Standard-Leistungsbereichen von 30kVA bis 450kVA erhältlich. In der Ausführung für 10kHz werden zwei Leistungsteile in 40kVA und 70kVA angeboten. Selbstverständlichen sind alle Filius-Varianten auch in einer Schaltschrank-Lösung erhältlich. Das DIN-Schweißprofil ist als Parameterumfang festgelegt.

Die Filius ist für Punkt-, Buckel- und Naht-Anwendungen einsetzbar.
Die Steuerung ist in der Bauform „Compact“ und „Beta“ erhältlich.
Die Filius-Steuerung ersetzt die MPS100/200/300-Steuerungsfamilie und bietet schon in der Grundausführung „Filius AC–Mono“ mehr Funktionen als die MPS100-Mono-Steuerung.
Für weitere Informationen rufen Sie uns gerne an oder fordern Sie weitere Informationen über die Filius-Steuerungs-Familie an.

Frank Mattis
frank.mattis@harms-wende.de

Schrank mit Filius Beta

Filius Beta

Filius Compact

Hier einige Funktionen der Filius -Steuerung:

- Einfache und intuitive Bedienung durch grafische Symbole
- DIN-Schweißprofil
- Passwortschutz
- Datensicherung über USB-Stick
- Firmware Download über USB-Stick
- Möglichkeit der Lieferung in der CI-Line (Coporate Identity) des Kunden

Neue Leitung der Materialwirtschaft und des Einkaufs

Martin Ziegert – der neue Mann in der Materialwirtschaft und im Einkauf.

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Martin Ziegert

In der letzten Schweißzeit berichteten wir über den Generationswechsel in den Bereichen Einkauf, Materialwirtschaft und Produktion. Die Verantwortung für die Materialwirtschaft, das Lager, die Arbeitsvorbereitung und den Einkauf hat seit März dieses Jahres Herr Martin Ziegert übernommen. Martin Ziegert war, bevor er einige Jahre bei Unternehmen der Medizintechnik in Hamburg Erfahrungen und Kompetenzen in der Einkaufsleitung und Verantwortung für die Arbeitsvorbereitung erlangen konnte, bei HWH im Einkauf tätig. So kennt er noch gut unsere Partner und Lieferanten, unsere Arbeitsabläufe und die Produkte. Im Moment arbeitet er gemeinsam mit der Auftragsabwicklung, der Produktion und dem Prüffeld an der Einführung unseres Arbeitszentrums. Damit sollen die Aufträge noch schneller, effizienter und besser unsere verschiedenen Prozesse durchlaufen und in höchster Qualität ausgeliefert werden. Darüber werden wir sicher in einer der nächsten Ausgabe der Schweißzeit berichten. Die größten Herausforderungen stellen aktuell aber die Lieferzeiten und Verfügbarkeiten von Zulieferteilen dar. Das gesamte Einkaufsteam konzentriert sich darauf, um unsere Inverter, Steuerungen, Schaltschränke und Systeme auch rechtzeitig für unsere Kunden fertigen zu können.

Die HWH Produktion

Frank Jürs hat die Verantwortung für die Fertigung übernommen.

Frank Jürs

Wie schon berichtet, hat sich auch in der Produktion ein Wechsel vollzogen. Herr Frank Jürs, ehemaliger HWH-Entwicklungsingenieur mit Verantwortung für das Serienmanagement, hat die Abteilungsleitung unserer Fertigung übernommen. Das Spektrum reicht dabei von unserer eigenen SMD-Produktion und Leiterplattenbestückung über die Gerätefertigung von Steuerungen, Leistungsteilen und Invertern bis hin zum Schaltschrankbau. Durch seine bisherige Arbeit in der Entwicklungsabteilung kennt Herr Jürs unsere Produkte bestens und hatte sehr engen Kontakt zur Fertigung, insbesondere der SMD-Bestückung. So sind ihm die Anforderungen der neuen Tätigkeit nicht neu. Seit April arbeitete sich Frank Jürs zusammen mit dem jetzt in den Ruhestand gegangenen ehemaligen Fertigungsleiter, Herrn Dieter Grigull, ein. Seit dieser Zeit stiegen auch die Aufgaben in der Produktion drastisch an. Just mit dem Wechsel der Fertigungsleitung konnten wir den höchsten Auftragsbestand aller Zeiten bei HWH vermelden. Durch die Erfahrung von Herrn Jürs im Betrieb, die gute Einarbeitung und den gleichzeitigen Start unseres Produktionsoptimierungsprozesses HWH-PS konnte Herr Jürs diese besonderen Herausforderungen gleich meistern. Die ein oder andere schlaflose Nacht war allerdings auch dabei und da der Auftragseingang nicht abreißt, wird wohl noch die eine oder andere hinzukommen. Aber Frank Jürs lässt sich nicht aus der Ruhe bringen und führt die Produktion sicher und effizient durch diese großen Herausforderungen.

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Bilder aus der Produktion

Bilder aus der Produktion

Wohin in Hamburg

Tropen-Aquarium Hagenbeck

Ganzjährig täglich ab 9 Uhr geöffnet.

Bildquelle: Hagenbeck

Tierpark Hagenbeck in Hamburg? Klar, ist ein Begriff! Aber wussten Sie schon, dass es seit einigen Jahren auch ein Tropen-Aquarium Hagenbeck gibt? Nein? Dann wird es aber Zeit! Der Sommer hat uns im Stich gelassen und auch der Herbst soll nass werden. Warum dann nicht gleich abtauchen und in tropische Gefilde träumen. Und das mitten in Hamburg! Hagenbeck hat eine einzigartige Erlebniswelt geschaffen, 8.000 m² wollen entdeckt werden, 14.300 Tiere möchten bestaunt werden und verschlungene Dschungelpfade über 4 Ebenen wollen betreten werden. Die Wunderwelt rund um den Äquator liegt Ihnen zu Füßen. Aber Vorsicht: Krokodile lauern am Ufer und unbekannte Reptilien verstecken sich in der üppigen Pflanzenwelt … dazwischen begrüßen Sie frei lebende Kattas und Loris. Sie möchten ein Korallenriff mal ganz nah sehen und schauen, wie Tiere auch in Toilette, Herd und Schränken wohnen können? Dann werden Sie Zeuge, wie die Natur sich menschliche Räume zurück erobert.

Viel Spaß im Tropen-Aquarium Hagenbeck!

Produktion Schweißkoffer

Ungewöhnliche Situationen erfordern ungewöhnliche Maßnahmen!

Produktion Schweißkoffer

SK-GeniusMFI-Schweißkoffer

Die starke Auftragslage, insbesondere ausgelöst durch die Automobilindustrie, führt zu Engpässen. Dies spüren auch wir bei Harms & Wende. Besonders gefragt sind Schweißkofferlösungen, die sich zu einem internationalen Standard entwickelt haben. Für verschiedene Projekte sind Stückzahlen im 4-stelligen Bereich zu fertigen. Dies stellt die Inverter- und Schaltschrankproduktion bei Harms & Wende vor neue logistische und fertigungstechnische Aufgaben. Das sprichwörtliche Hemd zwickt unter den Achseln und die Zeichen stehen auf Wachstum. Dies ist schon von außen gut zu erkennen. Um das Lager dauerhaft zu vergrößern sind zusätzliche Container angeschafft worden, die zwar

Schweißkoffer

nicht besonders hübsch sind, jedoch die benötigte Zusatzfläche bieten. Auch in der Fertigung wird deutlich aufgestockt. Die Fertigungsfläche ist zur Montage bis in die letzte Ecke belegt, Gänge und Flure werden zu Produktionszwischenlagern zweckentfremdet. Die SMD-Anlage und die Invertermontage laufen auf Hochtouren und durch neue Prüfstände im Prüffeld können die Fertigungs- und Prüfzeiten deutlich reduziert werden. Damit ist Harms & Wende in der Lage, die momentane Ausnahmesituation zu meistern und das Wachstumsmoment mitzunehmen. In kürzester Zeit von Rezession auf Volllast ist eine besondere Herausforderung und bringt im positiven Sinne Wachstumsschmerzen. denn wie heißt es so schön: Man wächst an seinen Aufgaben.

Fritz Luidhardt
fritz.luidhardt@harms-wende.de

Termine

Vorankündigungen:

04. bis 07.10.2011:
Euroblech Nordic,
Stockholm (Schweden)

15. bis 18.11.2011:
Productronica München

06.12.2011:
DVS Kolloquium AG V3
Widerstandsschweißen
Düsseldorf

Impressum

Ausgabe:
Ausgabe 3/11

Herausgeber:
Harms & Wende
GmbH & Co. KG
Großmoorkehre 9
21079 Hamburg
Tel.: 040 / 76 69 04 - 0
Fax: 040 / 76 69 04 - 88
www.harms-wende.de

Verlag:
Agentur v. Ruckteschell
Manhagener Allee 100
22926 Ahrensburg
Tel.: 04102 / 70 730 - 0
Fax: 04102 / 70 730 - 16