2. Quartal | Schweißzeit

2/12

HWH Schweißzeit

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

Editorial

Qualität. Um dieses Thema dreht sich in der Industrie fast alles. Neben dem Preis natürlich. Die Qualität ist einerseits vorausgesetzter Standard, andererseits muss immer daran gearbeitet werden. Unermüdlich muss die Qualität in den Fokus aller Aktivitäten und Personen gesetzt werden. Bei der Harms & Wende Gruppe dreht sich auch alles um dieses, immer wieder aktuelle, Thema. Qualität ist die Basis bei der Herstellung unserer Produkte und beim Einsatz unserer Systeme. Nicht umsonst heißt unser Tochterunternehmen HWH-QST GmbH auch HWH-Qualitätssicherungstechnologie GmbH. Durch die Prozess- und Qualitätsmanagementsysteme PQS^{weld} und PQS^{micro} bekommen Sie, die Anwender unserer Steuerungen, Geräte und Anlagen, ein Werkzeug in die Hand, um das Qualitätsniveau Ihrer Fertigungen stabil und sicher zu gewährleisten. Qualität in der Herstellung gewährleisten wir durch immer bessere Abläufe, der Nutzung modernster Technologien bei der Produktion und Prüfung und der weiteren Qualifikation unserer Kolleginnen und Kollegen. Zur Qualität gehört auch die Organisation des Betriebes. Schon vor 25 Jahren trat HWH der Deutschen Gesellschaft für Qualität bei und begann mit den Vorarbeiten für die ISO 9000 Zertifizierung. Ende letzten Jahres bestanden wir erfolgreich das Re-Zertifizierungs-Audit und aktuell haben wir ein Projekt zur Einführung eines neuen Produktions-Planungs-Systems gestartet. Auch dieses steht unter dem Fokus Qualität und Effizienz. Qualität in den Kundenbeziehungen ist dabei mindestens genauso wichtig. Hier sind wir stolz, erneut Ihr Vertrauen gewonnen zu haben. Zum vierten Mal in Folge bescheinigten Sie, unsere verehrten Kunden, uns eine überdurchschnittliche Qualität bei unseren Produkten und in der Kundenbeziehung. Dafür unseren Dank an alle unsere Kunden und Partner. Vielen Dank, dass Sie uns wieder zu Ihrem Kundenchampion 2012 gewählt haben.

Quelle: forum! Marktforschung GmbH
Foto: Klaus Schilling

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

EIN GROSSES DANKESCHÖN!

HWH ist Kundenchampion 2012

Ein großes Dankeschön an unsere Kunden und herzlichen Glückwunsch an alle HWH´ler!

Deutschlands Kundenchampions 2012 www.deutschlands-kundenchampions.de

Am 8. Mai 2012 wurden wir wieder als Kundenchampion ausgezeichnet. Zum vierten Mal in Folge ist es dabei auch gelungen, das Ergebnis zu verbessern. Die Kundenzufriedenheit ist sogar weiter gestiegen. forum! Marktforschung und die Deutsche Gesellschaft für Qualität (DGQ) prämierten Deutschlands Kundenchampions® 2012 im Rahmen eines Kongresses für Qualität und Kundenbeziehungen am 8. Mai 2012 im Kurfürstlichen Schloss zu Mainz. Bei dieser feierlichen Veranstaltung übergaben Prof. Dr. Gregor Daschmann, Institut für Publizistik der Johannes-Gutenberg-Universität und Dr. Wolfgang M. Kaerkes, Geschäftsführendes Vorstandsmitglied Deutsche Gesellschaft für Qualität e.V. das Siegel „Deutschlands Kundenchampion 2012“ an Uwe Siemßen, Technischer Leiter HWH und Ralf Bothfeld, Geschäftsführer HWH. Harms & Wende steigerte sein Ergebnis durch die Abstimmung unserer Kunden deutlich und wurde im Wettbewerb sogar mit dem vierten Preis im Bereich mittelständische Unternehmen ausgezeichnet. Sie, unsere hochverehrten Kunden, bescheinigten uns dabei eine sehr gute Kundenorientierung, eine hervorragend abgestimmte Produktpalette und eine sehr hohe Produktqualität. Dafür möchte ich mich im Namen aller Kolleginnen und Kollegen bei Ihnen bedanken. Wir versichern Ihnen, dass wir dies nicht als Ruhekissen auffassen, sondern weiter alles dafür tun, dass dies auch in Zukunft noch weiter verbessert werden kann. Denn nichts ist so gut, dass es nicht noch weiter verbessert werden könnte. Mit einer Ausnahme, Sie, unsere Kunden! Diese überaus gute Bewertung durch unsere Kunden wurde natürlich nur durch den Einsatz und das Engagement des wichtigsten Kapitals bei Harms & Wende möglich, nämlich unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Darum auch an dieser Stelle ein sehr großes Dankeschön an alle Kolleginnen und Kollegen bei Harms & Wende!

Urkundenübergabe

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Produktionsjubiläum: 150.000. Steuerung

Hundertfünfzigtausend – nur eine Zahl?

Das erscheint auf den ersten Blick so. Aber es ist nicht nur das, sondern ein besonderer Meilenstein für unser Unternehmen. 150.000 Mal haben Sie uns Ihr Vertrauen geschenkt und dafür bedanken wir ... *Lesen Sie weiter auf Seite 2 ...*

Harms & Wende in Korea erfolgreich

Erstmaliger Messeauftritt von HWH mit unseren Partner MDT in Korea.

Jörg Eggers
joerg.eggers@harms-wende.de

Harms & Wende in Korea

Wie viele unserer regelmäßigen Schweißzeit-Leser wissen, ist Harms & Wende über seinen Partner MDT erfolgreich in Korea aktiv. Zur Erweiterung der Marketingaktivitäten hat MDT erstmals auf der „Kofas industrial fair" in Changwon vom 22. bis 25. Mai 2012 ausgestellt. Wir haben uns über viele Besucher von industriellen Unterlieferanten und Schlüsselkunden auf unserem Stand gefreut. Dabei entwickelten sich viele, teils lange und interessante Gespräche mit sehr konkreten Anwendungen. Neben der Automobilindustrie (Hyundai, Kia, Renault-Samsung und GM) waren insbesondere die Zulieferer sehr interessiert, die immer mehr die Invertertechnik von HWH mit adaptiver Regelung IQR einsetzen. Auch im Maschinenbau und beim Kleinteilschweißen werden die Einsatzgebiete unserer Steuerungssysteme durch die technisch und vertrieblich sehr gute Bearbeitung durch MDT immer häufiger. Besonderes Interesse galt auf dieser Messe der Reibpunktschweißanlage. Auch hier haben wir bzw. MDT schon die ersten Aufträge erhalten. Die erste Teilnahme unseres Partners bei der achten Auflage dieser Messe im südkoreanischen Changwon, nahe der Hafenstadt Busan, war sehr gut besucht und ein voller Erfolg. Unser Exportmanager, Jörg Eggers, unterstützte die MDT-Mannschaft und hatte alle Hände voll zu tun. Man ist ja schließlich auch nicht zum Spaß auf einer Messe ...

Termin vormerken!

Messe EuroBLECH: 23. bis 27. Oktober 2012 in Hannover, Stand E 82 in Halle 13

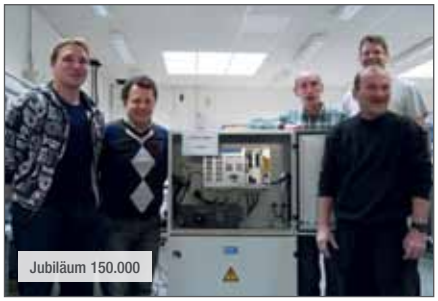
Große Messen werfen ihre Schatten voraus. Im Oktober öffnet die EuroBLECH in Hannover wieder ihre Pforten. Harms & Wende wird erstmals als gesamte Gruppe während dieser Ausstellung mit einem gemeinsamen Messestand und -konzept auftreten. Das bedeutet für Sie, dass an einem Anlaufpunkt die Kompetenzen zu den Prozessen Widerstands- und Reibschweißen, zum Prozess-Qualitätsmanagement für die Fügetechnologien Widerstands-, Lichtbogen-, Bolzen- und Laserschweißen sowie zur Prozess-Automatisierung um die Schweißtechnik und zum technischen Wärmen vereint sich präsentieren. Neben neuen Produkten und Lösungen werden vor allem diese einzigartige Kombinationen von Prozess-Know-how zum Schweißen, Kompetenz im Qualitätsmanagement und die Möglichkeiten der Integration durch intelligente Automation neuen Nutzen für Sie als Anwender dieser Technologien bringen. Lassen Sie sich die Chancen und Potentiale nicht entgehen und merken Sie sich Zeit und Ort der Messe EuroBLECH. Wir sehen uns!

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Produktionsjubiläum – 150.000. Steuerung

Fortsetzung von Seite 1

... uns bei Ihnen sehr, sehr herzlich. So viele Steuerungen haben in den letzten 66 Jahren unser Haus verlassen, die nächsten stehen schon geprüft im Versand und nicht wenige im aktuellen Auftragsbuch für die Lieferungen in den nächsten Wochen. Die 150.000ste Steuerung war übrigens ein Mittelfrequenzschweißschrank mit unserem Inverter GeniusMFI und integrierter adaptiver Regelung IQR für einen großen deutschen Automobilhersteller. Der Koffer ging dann aufs Schiff, um den weiten Weg ins ferne China anzutreten. Dort wird er dann mit einigen hundert Geschwistern qualitativ hochwertige Karosserien produzieren. 150.000 Mal zeigten und zeigen unsere Steuerungen, was sie können – 150.000 bedeutet aber auch, Wissen, das wir in unsere Steuerungen gepackt haben, zu Ihrem Vorteil. Seien es Steuerungen, die seit 30 Jahren zuverlässig arbeiten oder unser adaptives Schweißpaket IQR – alles trägt zu einer hervorragenden Schweißqualität bei. Aber unser Wissen und unsere Kompetenz haben wir nicht allein aufgebaut, sondern vor allem gemeinsam mit Ihnen, unseren Kunden – im Dialog. Lassen Sie uns den Dialog gemeinsam fortführen und gemeinsam wachsen.



Jubiläum 150.000

Viele Dinge sind seit dem Beginn 1946 passiert. Angefangen mit einfachen, manuell angetriebenen Pedalschweißmaschinen mit analogen Schützen, über röhrengesteuerte Anlagen, unseren ersten Steuerungen mit Mikroprozessoren, den Robotersteuerungen MPR, dem Automatisierungssystem MPM, den MPS-Steuerungsserien und vielem mehr, sind wir der Wegbegleiter und Schrittmacher der Widerstands- und Reibschweißtechnik. Besondere Höhepunkte waren dabei die Einführung der Invertertechnologie, die, nicht wenig durch uns getrieben, mittlerweile den Standard in der Schweißtechnik darstellt, die Entwicklung der adaptiven Regelung IQR, das Prozess-Denken, das durch unsere Tochter HWH-QST nun mit dem Prozess-Qualitäts-Managementsystem PQS[weld] weiter vorangebracht wird und die Hochgeschwindigkeits-Reibschweißtechnologie, mit der wir einen Innovationspreis gewonnen haben. Das ließe sich beliebig fortsetzen, aber der Platz in dieser Schweißzeit wird langsam eng ... Lassen Sie uns die nächsten (mindestens) 150.000 gemeinsam angehen!

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Bericht Bad Nauheim

Fritz Luidhardt
fritz.luidhardt@harms-wende.de

Fritz Luidhardt berichtet über das Fügen von Aluminium auf der Rohbautagung in Bad Nauheim.

Vom 17. bis 20. April fand in Bad Nauheim die Tagung „Fügen im Karosseriebau“ statt. Mit den 2 Themenschwerpunkten „Kleben und Hybridkleben“ sowie „Thermisches und mechanisches Fügen“ wurden aktuelle Fragestellungen aus dem Karosseriebau präsentiert und diskutiert. „Kalte“ Verfahren, wie das Kleben und mechanische Fügen einerseits sowie innovative thermische Fügeverfahren andererseits, zeigten Lösungen, um selbst empfindliche Materialien zu verbinden. Harms & Wende war mit einem Beitrag zum Reibpunktschweißen und Widerstandsschweißen vertreten, der sich auf das Fügen von Aluminium konzentriert hat. Aluminium als Werkstoff mit Potential bekommt eine zunehmend größere Verbreitung. Durch spezialisierte Prozesse, wie Reibpunktschweißen oder auf den Werkstoff angepasste Abläufe für das Widerstandsschweißen, bietet Harms & Wende attraktive Lösungen, mit denen sich Aluminium zuverlässig fügen lässt. Für das Widerstandsschweißen bietet Harms & Wende auf Basis der Mittelfrequenz-Genius-Systeme einen speziellen Aluminiummode, der besonders auf die Eigenschaften dieses Werkstoffes zugeschnitten ist.

Mit bis zu über 100 teilweise internationalen Teilnehmern war ein breites Fachpublikum vertreten. Die Vielzahl an innovativen Themen waren Auslöser für spannende Diskussionen.

Internationale Lieferungen

Neue Herausforderungen in der Projektierung.

Der deutsche Export technischer Produkte vor allem in die Russische Föderation und in die Volksrepublik China wächst. Auch Harms & Wende geht den modernen Weg und arbeitet mit chinesischen und russischen Partnern zusammen. Damit entstehen auch neue Herausforderungen für die Projektierung: Nicht nur gilt es, die Anforderungen und Wünsche der Exportpartner zur vollsten Zufriedenheit zu erfüllen, sondern auch besondere Zollbestimmungen müssen beachtet werden. Denn was nützt ein qualitativ absolut hochwertiges und modernes Produkt, wenn es nicht problemlos ins Zielland eingeführt werden darf? Während für einen Export nach China eine Negativbescheinigung ausreicht, sehen die russischen Zollbestimmungen härtere Auflagen vor. Damit der Export nach Russland einwandfrei erfolgen kann, wurden zahlreiche neue Dokumente erstellt und von einer unabhängigen Gesellschaft auf die Konformität mit den russischen Normen und Anforderungen überprüft. Nicht immer war das ganz einfach, denn es gab viele Vorgaben, die berücksichtigt werden mussten. Doch mit starken und zuverlässigen Partnern, unter anderem aus der Region Hamburg, konnte Harms & Wende diese Herausforderung erfolgreich meistern. Dem Export nach China und Russland steht nun nichts mehr im Wege – Harms und Wende freut sich auf die zukünftige Zusammenarbeit mit den ausländischen Partnern.

GOST-Zertifikat für Russland

non-CCC-Zertifikat für China

Rene Schnur
rene.schnur@harms-wende.de

Kleines Lexikon Schweißtechnik – Folge 58 DVS Arbeitsgruppe 3.2

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

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

Die DVS Arbeitsgruppe 3.2 beschäftigt sich mit dem Punkt-, Buckel- und Rollennahtschweißen. Sie ist organisiert als Gemeinschaftsausschuss DVS / DIN AG V 3.2 / NA 092-00-12-02 AK „Punkt-, Buckel- und Rollennahtschweißen”. Aktuell arbeiten ca. 30 Fachleute aus der Forschung und Industrie, insbesondere der Automobilindustrie, in dieser Arbeitsgruppe. Die letzte Sitzung fand im April bei Schlatter in der Schweiz statt. Die nächste Sitzung findet im Oktober bei Opel in Rüsselsheim statt. Es werden die Bearbeitung von Richtlinien sowie internationale Normen zu Themen des Punkt-, Buckel- und Rollennahtschweißen in Zusammenarbeit mit dem Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) des DIN vorangebracht. Die Arbeitsgruppe ist unter anderem verantwortlich für folgende Merkblätter: DVS Merkblatt 2902, Teil 1-4 „Widerstandspunktschweißen von Stählen bis 3 mm Einzeldicke“ DVS Merkblatt 2905, „Buckelschweißen von Stählen“ DVS Merkblatt 2906, Teil 1-4 „Widerstands-Rollennahtschweißen DVS Merkblatt 2932, Teil 1-3 „Widerstandspunkt- und Rollennahtschweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen von 0,35 bis 3,5 mm Einzeldicke“ DVS Merkblatt 2935, Teil 1 „Widerstandspunktschweißen von Feinblechen aus niedrig legierten Stählen – Kaltgewalzte höherfeste Stähle“ DVS-Merkblatt 2935, Teil 2 „Widerstandspunktschweißen von Feinblechen aus niedrig legierten Stählen – Kaltgewalzte Mehrphasenstähle (AHSS)“. Momentan sind in Bearbeitung: DVS-Merkblatt 2902-3 (Ausgabe 02/1991), „Widerstandspunktschweißen von Stählen bis 3 mm Einzelblechdicke – Konstruktion und Berechnung“ sowie die neuen DVS-Merkblattentwürfe 29xx „Widerstandsbuckelschweißen von Schweißmuttern an höher und höchstfesten Blechen“ und DVS-Merkblattentwurf 29xx „Kreuzdrahtschweißen“. Außerdem erfolgt in der Arbeitsgruppe ein reger Erfahrungsaustausch zu aktuellen schweißtechnischen Themen und Problemen aus Forschung und Industrie. Ferner berichten Vertreter von Forschungsstellen regelmäßig über aktuelle Forschungsergebnisse. Neue Mitarbeiter sind in der AG V 3.2 jederzeit willkommen. Obmann ist Herr Dr.-Ing. Christian Fritzsche von der Salzgitter Mannesmann Forschung GmbH, stellvertretender Obmann ist Herr Marc Müller, SOUTEC AG. Wie bei allen Arbeitsgruppen ist der Ansprechpartner des DVS Herr Axel Janssen.

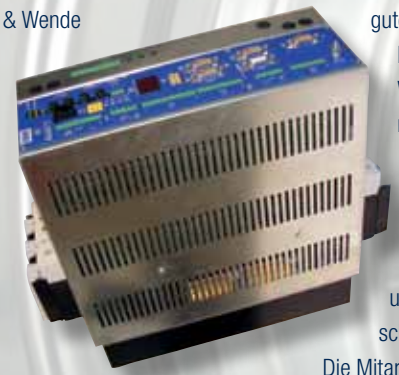
Internet: www.dvs-server.de/AfT/V/V3/V3.2

Premiumhersteller nutzen HWH Technik

Miele

Miele – Immer besser – lautet der Slogan von Miele.

Man kann mit Fug und Recht auf seine Produkte stolz sein. 20 Jahre Nutzungszeit, durchdachtes Design und viele Tests machen es möglich, diese Lebensdauer zu erreichen. Fragen Sie Miele-Kunden – sie sind zufrieden. Viele von Ihnen haben sicher das eine oder andere Produkt im Einsatz. Harms & Wende ist seit Jahren Lieferant für Widerstandsschweißtechnik für das Haus Miele und oft in einem regen Informationsaustausch. Sei es Geschirrspüler, Waschmaschine oder Trockner – alles geschweißt mit Technik aus Hamburg. Miele setzt dabei auf Nahtschweißanwendungen oder das Punktschweißen von Komponenten. Dabei kommt es auf Zuverlässigkeit und gleichmäßige Qualität an. Nahtschweißen mit Netzfrequenz – spritzerfrei. Gemeinsam mit Miele entstand für unsere Ratia73 eine Nahtschweißfunktion, welche Spritzer an der Naht verhindert. Hier liegt eine der Finessen der guten Qualität der Miele-Produkte. Weiterhin können Nähte ohne menschlichen Eingriff in beliebiger Reihenfolge und Länge geschweißt werden.



Die Mitarbeiter werden entlastet und können sich anderen Aufgaben widmen – wir kümmern uns ums Schweißen. Die Steuerung wird bequem über unsere XPegasus für den Nahtbetrieb konfiguriert – einfacher geht es nicht. Mit der Ratia73 steht eine Netzfrequenzsteuerung (50/60 Hz) zur Verfügung, die über Ethernet bequem in das Firmennetz eingebunden werden kann. Nahtschweißen im Netz sozusagen. Wir sorgen für Stabilität – mit Mittelfrequenz. Und das im buchstäblichen Sinne. Das Gerüst der Waschmaschinen wird mittels Schweißpunkten gehalten. Hierbei kommt es einerseits auf Zuverlässigkeit im Sinne des störungsfreien Betriebes, andererseits auf einen gleichmäßigen Punktdurchmesser an. Zuverlässigkeit im Betrieb ist ein wesentlicher Faktor, da die Gestelle just-in-time weiterverarbeitet werden. Ein gleichmäßiger Punktdurchmesser ist wesentlich für die spätere Stabilität der Maschine. Dank Mittelfrequenztechnologie wurde dieses Ziel erreicht. Miele nutzt HWI2808 EVA-Inverter mit Konstantstromregelung für diese Aufgabe. Wir sind stolz, Teil der Lieferkette von Miele zu sein.

Mit freundlicher Genehmigung der Presseabteilung des Hauses Miele.

Jörg Eggers
joerg.eggers@harms-wende.de

DGQ-Urkunde für HWH

Qualität ist nicht nur ein Wort!

Dr. Wolfgang M. Kaerkes, geschäftsführendes Vorstandsmitglied der Deutschen Gesellschaft für Qualität e.V. (DGQ) und Kai-Uwe Behrends, Leiter der Landesgeschäftsstelle Nord der DGQ, übergaben Ende März 2012 die silberne Ehrenurkunde der DQG für 25 Jahre Mitgliedschaft an Harms & Wende. Ralf Bothfeld, HWH Geschäftsführer und Klaus Petersen, HWH QM-Manager, nahmen stellvertretend für die ganze Mannschaft die Urkunde entgegen. Bei der Preisübergabe im Rahmen einer feierlichen Betriebsversammlung wurden die Aktivitäten und Erfolge unseres Unternehmens von der DGQ besonders anerkannt und gelobt. Schon frühzeitig setzte HWH auf konsequente Qualitätssicherung sowohl bei der Herstellung der Produkte als auch bei den Produkten selbst und deren Anwendung. Unsere Produkte, wie die adaptive Regelung IQR und insbesondere die Überwachungssysteme PQS[weld] unserer Tochter HWH-QST, stehen für konsequentes Qualitätsmanagement. Für HWH ist Qualität nicht nur ein Wort oder die Mitgliedschaft in dieser Organisation. Qualität muss gelebt und umgesetzt werden. Dies kann nur mit einer passenden Organisation, unserem QM-Handbuch, und – noch viel wichtiger – mit der richtigen Einstellung aller Kolleginnen und Kollegen erreicht werden! Dass diese Einstellung stimmt, zeigt nicht nur diese Ehrenurkunde, sondern vor allem die Meinung unserer Kunden.

DGQ

EHRENURKUNDE

Als Dank und Anerkennung für 25-jährige treue Mitgliedschaft verleihen wir dem Hause der

Harms & Wende GmbH & Co. KG

die silberne Ehrenurkunde der Deutschen Gesellschaft für Qualität e.V.

Die Mitglieder der DGQ
- entwickeln und verbreiten das Gedankengut des Qualitätsmanagements,
- fördern den Einsatz von Systemen, Methoden, Verfahren fortschrittlicher Managementpraxis,
- setzen auf die Kraft der Qualität im Wettbewerb,
- arbeiten in einem exzellenten Netzwerk,
- sind den Kunden, den Mitarbeitern und dem Standort verpflichtet.

Frankfurt am Main, im Februar 2012

Deutsche Gesellschaft für Qualität e.V.
Präsident

Dr. rer. pol. Jürgen Varwig

Urkundenübergabe:

Die gerade errungene Auszeichnung zu „Deutschlands Kundenchampions 2012“ bestätigt dies eindrucksvoll. Die feierliche Preisübergabe wurde gleich genutzt, den Dank und die Anerkennung an unser wichtigstes Kapital, unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, weiter zu erreichen. So schloss sich gleich eine kleine Feier im Kreis aller HWH´ler an.

Klaus Petersen
klaus.petersen@harms-wende.de

Highlights der neuen XPegasus-Version

Dietmar Zettel
dietmar.zettel@harms-wende.de

Mit der XPegasus 2.1 zu noch mehr Effizienz in der Produktion.

Die neue Version 2.1 der XPegasus bringt weitere spannende Funktionen für die Branchen Automotive und Industrial Solution mit. Eine besondere Stärke der neuen Version ist das Lesen und Schreiben von Datensicherungen einer Schweißsteuerung ohne eine Netzwerkverbindung (Offline-Programmierung). Schnell und einfach lassen sich damit Parameter aus vorhandenen Datensicherungen auslesen, egal ob diese von einer Ratia73, HWI28xxEVA oder GeniusMFI/HWI stammen. Die Datensicherung verhält sich im XPegasus-System wie eine Schweißsteuerung, so lassen sich alle Funktionen wie gewohnt benutzen. Zum Beispiel Excel Import / Export, das Kopieren von Programmen und das Editieren von Parametern. Es wird nun für Sie möglich sein, die Anlaufphase einer neuen Produktion zu reduzieren. Ergänzen oder ändern Sie im Vorfeld einer Produktionsumstellung im Handumdrehen die Parameter mit der Offline-Programmierung der XPegasus und spielen Sie dann die neuen Parameter zum Anlauf der Produktion ein. Außerdem lassen sich nun Änderungen in den automatisch erzeugten Datensicherungen sehr einfach nachvollziehen.

Wollten Sie nicht schon immer die Anlagenkonfiguration Ihres Leitrechners aus einer Excel-Tabelle importieren? Der neue Anlagen-Import und Export kann das für Sie leisten. Dabei lässt sich nicht nur eine Anlagenkonfiguration einspielen, sondern auch eine existierende speichern oder verändern. Der Vorteil bei großen Anlagen liegt für Sie dabei in der Reduktion der Installationszeit und der Vermeidung von Eingabefehlern. Auch zukünftige Änderungen in Ihrer Anlagenstruktur können Sie während des laufenden Betriebes offline in einer Excel-Tabelle vorbereiten und während der Umbauzeit einfach einspielen. Dies spart Ihnen Zeit und Geld während der stressigen Umbauzeit. Selbstverständlich gibt es viele weitere neue Funktionen und Detailverbesserungen die in Verbindung mit den GeniusMFI/HWI-Produkten für Sie weitere Flexibilität und Produktionssteigerung bringt. Damit Sie auch morgen mit Ihrer Produktion weiterhin an der Spitze der Verbindungstechnologie stehen. Ein Update auf die neue Version ist spielend einfach – fragen Sie unseren Vertrieb nach Ihrer persönlichen XPegasus-CD. In der nächsten Schweißzeit lesen Sie, wie Sie mit der XPegasus-Platinum Ihre Parameter und Prozessdaten der Schweißsteuerungen Ihrer gesamten Anlage zentral bedienen und verwalten können. Seien Sie gespannt!

Screenshots der neuen Funktionen der XPegasus:

HWH Spektrometer

Stephan Fiebag
stephan.fiebag@harms-wende.de

Modernste Technik zur Materialanalyse im Labor und in der Entwicklung.

Der Widerstandsschweißprozess ist von verschiedenen Einflussgrößen abhängig. Die relevantesten sind die Kraft, die Stromhöhe und die Stromzeit. Wobei beim Strom der zeitliche Verlauf einen erheblichen Einfluss auf den Schweißprozess hat. Durch die Kraft werden natürlich stark die Kontaktwiderstände beeinflusst und die Stoffwiderstände wiederum hängen wesentlich von dem Material bzw. der Materiallegierung ab. Für eine systematische Untersuchung von Schweißaufgaben ist es wichtig, nur eine Einflussgröße zu variieren und die anderen konstant zu halten. Die Erfassung des Stroms, der Kraft und der Elektrodentype ist üblicherweise messtechnisch unproblematisch. Schwieriger ist es allerdings, das Material bzw. die Materiallegierung des Schweißgutes zu bestimmen und damit auch die Konstanz dieses Faktors sicherzustellen. In der Praxis fehlt meistens die genaue Spezifikation der vorliegenden Materiallegierung und wenn doch ein Datenblatt existiert, bleibt die Frage, ob die vorliegende Charge auch den Daten entspricht. Das gleiche gilt im Prinzip auch für den Reib- und den Reibpunktschweißprozess. Auch hier ist die Materiallegierung eine wichtige Einflussgröße. Harms & Wende hat daher sein Laborinventar um ein Metallanalysegerät erweitert. Dabei handelt es sich um ein Emissionsspektrometer mit folgendem Funktionsprinzip: Über eine Elektrode und eine elektrische Entladung wird Material vom Prüfling verdampft. Die Atome der Probe werden dabei in einen höheren Energiezustand versetzt. Wenn die Atome diesen Zustand wieder verlassen, senden sie Licht einer spezifischen Wellenlänge aus, welches nun im Spektrometer analysiert wird. Aufgrund der elementtypischen Muster können nun die verschiedenen Elemente identifiziert werden. Als Ergebnis erhalten wir eine genaue Analyse der im Prüfling vorhandenen Legierungselemente und ihren Anteil. Mit diesem Gerät können wir die Qualität der Untersuchungen in unserem Mikroschweißlabor, dem allgemeinen Widerstandsschweißlabor und unserem Reibschweißlabor erhöhen. Wir können für alle Untersuchungen den Einflussfaktor Material genau bestimmen und kontrollieren. Ein weiterer Einsatzbereich ist die statistische Wareneingangskontrolle, für Rohstoffe und Halbzeuge zum Aufbau unserer Geräte und Werkzeuge. Wir sind sicher, dass die weitere Erhöhung der Qualität von Untersuchungen in unseren Labors, der Geräte und Werkzeuge auch ein direkter Vorteil für unsere Kunden ist.

neues Spektrometer bei HWH

Produktionserweiterung – flexibel, schnell, gut!

Harms & Wende reagiert aktiv auf die Marktnachfrage.

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Wie in den letzten Ausgaben der „Schweißzeit“ schon kommuniziert und wie Sie auch in dieser Ausgabe erfahren können, hat sich bei Harms & Wende so einiges getan. Der Generationswechsel in den Bereichen Fertigung sowie Einkauf und Materialwirtschaft wurde vollzogen, der Umsatz stieg auf ein Rekordniveau im letzten Jahr und zu „Deutschlands Kundenchampion 2012“ wurden wir auch gewählt. Das Ganze ging einher mit einer Verdichtung der

neue SMD-Fertigungsanlage

Auslieferungen im Mai und Juni 2012. Trotz Investitionen in Produktion und Prüffeld sowie neuen Mitarbeitern und der intensiven Zusammenarbeit mit lokalen Partnerunternehmen zur Unterstützung unserer Fertigung, waren das enorme Herausforderungen für unsere Produktionskapazitäten. Aber die Termine für die Projektanläufe, die Maschineninbetriebnahmen und

Aufstellung

der

Container

die Serienstarts bei unseren Kunden standen nun einmal fest. Daran lässt sich nicht rütteln. Wie schon berichtet, wurde eine zweite, hochmoderne und flexible SMD-Fertigungsanlage in Betrieb genommen. Das „HWH-PS“-Produktionsteam optimierte und optimiert laufend den gesamten Fertigungsfluss von Auftragsdurchlauf, Materialbeschaffung, Fertigung und Prüfung. Intern wurde Platz geschaffen, um die Mengen an Invertern, Steuerungen und Schaltschränken in kürzester Zeit bei höchster Qualität fertig zu stellen. Doch für die Mengen der beiden Monate reichte auch diese Optimierung nicht aus. Unser Auftragszentrum unter Leitung von Herrn Martin Ziegert erarbeitete mit unserem Fertigungsleiter, Herrn Frank Jürs, verschiedene Szenarien und Optionen, wie wir es schaffen können, die Kundentermine zu halten. Schnell kristallisierte sich eine Lösung durch die Schaffung von zusätzlichem Montageraum durch eine Containeraufstellung heraus. Unkompliziert und schnell wurden Angebote eingeholt, Randbedingungen geklärt und der Geschäftsleitung ein Konzept vorgelegt. Am längsten dauerte dann das angeblich verkürzte Verfahren zur Aufstellung der Container. Doch Ende April stand endlich das „Containerdorf“, der ESD-gerechte Boden wurde vom Service unter Leitung von Herrn Detlev Hopp und unseren Azubis am gleichen Tag noch verlegt, der Elektroanschluss wurde ebenso zeitgleich montiert und die zusätzliche Fertigung startete. So konnten fast 300 komplexe Handschweißschränke innerhalb von 6 Wochen zusätzlich gefertigt werden. Ganz besonders wichtig: zusätzlich! Denn parallel ging die normale Fertigung weiter. Das Auftragszentrum hat es geschafft, zwischen den Projektaufträgen und dem Tagesgeschäft für unsere langjährigen Kunden, die kurze Lieferzeiten gewohnt sind, zu differenzieren und beide Anforderungen unter den berühmten einen Hut zu bekommen. Ein mobiler Prüfplatz, entwickelt von unseren Prüffeld-Experten, wurde ebenfalls in

Kantine?

Verladung fertiger Schweißschränke

den Containern installiert und sorgte für eine 100%-Prüfung aller Systeme. Nur die Zwischenlagerung der fertigen und verpackten Schaltschränke in unserer Kantine führte zu neuen Wegen zum Kaffeeautomaten. Manche bauen halt ein Labyrinth im Maisfeld auf, bei uns war für einige Tage ein Labyrinth aus Schweißschränken in der Kantine zu bewundern.

Update Harms & Wende Reibschweißtechnik

Aus dem RSM400-System wird das neue RSM401-System.

Optimierungen im technischen sowie kommunikativen Bereich verbessern die Verfügbarkeit des RSM-Systems sowie den Datenaustausch zwischen einer übergeordneten Maschinen-SPS und unserer Harms & Wende RSM-Prozesssteuerung. Die Programmoption „Weggesteuert Reibschweißen“ ist mit dem RSM401-System verfügbar. Es lassen sich die Schweißaufgaben mit der Relativwegsteuerungsfunktion oder der Absolutwegsteuerungsfunktion abarbeiten. Der Relativweg ist auf den Bauteilberührungspunkt bezogen und ermöglicht Ihnen als Anwender, eine reproduzierbare Verkürzung des zu verschweißenden Bolzens zu dokumentieren. Der Absolutweg bezieht sich auf den Spindelhub während der Schweißung. Der Nullpunkt ist die Spindelposition, Endschalter. Diese Funktion bietet, Ihnen auf ein Bauteilendmaß zu schweißen. Für Fragen zum Thema Reibschweißen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Thomas Bokelmann
thomas.bokelmann@harms-wende.de

Aller Anfang ist schwer

Große Herausforderungen beim Generationswechsel HWH.

Man kann darüber streiten, ob aller Anfang – wie bei Goethe zu lesen – schwer ist. Doch wenn wir auf die letzten 12 Monate zurückblicken, können wir ohne Lug und Trug behaupten, dass unser Anfang zumindest alles andere als leicht war. Wie Sie, liebe Leserinnen und Leser, in den letzten Ausgaben bereits erfahren konnten, stand Harms & Wende 2011 vor großen Herausforderungen. Das Resultat war der höchste Umsatz seit Bestehen von HWH – und das sind immerhin 66 Jahre! Und auch 2012 kämpfen wir aufgrund mehrerer Projekte mit enormen Stückzahlen. Um diese Herausforderungen zu bestehen, waren in vielen Bereichen Änderungen notwendig. Prozesse und Abläufe wurden kontinuierlich verbessert und auch die Mitarbeiter haben sich den neuen Gegebenheiten bestens angepasst. Doch trotz dieser notwendigen Optimierung, der Aufstockung von Personal und Material und der Investitionen in fortschrittliche Technologien, blieb es leider nicht gänzlich aus, dass es bei einigen Geräten und Baugruppen zu massiven Engpässen gekommen ist. Nicht zuletzt auch daher, weil HWH auch eine sehr große Produktvielfalt anzubieten hat. Die Flexibilität, um auch exotische Sonderwünsche von unseren Kunden bedienen zu können, wollen wir uns auch weiterhin bewahren. Und so arbeiten wir auch weiterhin daran, unsere Lieferperformance stets zu verbessern und unsere Kunden mit entsprechend kürzeren Lieferzeiten und noch verbesserter Qualität beliefern zu können. An dieser Stelle möchten wir uns auch ausdrücklich bei unseren vielen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern aus allen Abteilungen bedanken, ohne deren Engagement und Leidenschaft zur Arbeit und zu Harms & Wende diese für uns wirklich ungewohnten Mengen nicht möglich gewesen wären! Und ein Dank gebührt auch den Familienmitgliedern, die in den vergangenen Monaten auch die vielen Überstunden und Wochenendeinsätze der Kolleginnen und Kollegen mit erdulden mussten. Abschließend können wir sagen, dass sich das gesamte HWH-Team bestens aufgestellt hat, um solche Herausforderungen in der Zukunft einfacher bewältigen zu können.

Montageplatten in der Fertigung

Serienfertigung der Inverterserie GeniusMFI

Frank Jürs
Leiter Fertigung

Martin Ziegert
Leiter Einkauf & Materialwirtschaft

Messeauftritt in Schweden

Christer Blomberg und Jörg Eggers
joerg.eggers@harms-wende.de

HWH mit dem Partner BM Svets auf der Messe in Elmia, Schweden.

Messestand

Vom 7. bis zum 11. Mai fand in Elmia, Schweden, die „Elmia Welding & Joining Technology2012" statt. Harms & Wende war über unseren Partner Svenska Bult & Motståndssvets AB (BM Svets) auf der Messe präsent. Unser Export-Manager, Herr Jörg Eggers, unterstützte dabei die Kollegen vor Ort. Durch seine schwedischen Sprachkenntnisse konnte er die Kunden auch direkt über die Vorteile der HWH-Schweißsysteme informieren. Hauptprodukte bei diesem Messe stand waren die Inverter der Serie GeniusHWI mit dem neuen Bediensystem X Comand und die Steuerungsserie Filius. Der Inverter GeniusHWI und die komfortable Bedienstation X Comand mit Touch-Bedienung waren an eine stationäre Buckelschweißmaschine zum Befestigen von Muttern montiert. Schwerpunkt der Demonstrationen auf der Messe waren dabei die Möglichkeiten der Qualitätssicherung. Speziell wurden, über eine integrierte Wegmessung an der Maschine mit der entsprechenden Ausrüstung des Genius-Inverters, die typischen Fehler beim Buckelschweißen aufgedeckt: das Erkennen von fehlenden Muttern, das Aufzeigen von falschen Muttergrößen, das Messen der Eindringtiefe sowie das Detektieren von verkehrt positionierten Muttern (in Kombination mit Regelhubüberwachung). Diese Möglichkeiten der einfachen und praktikablen Kontrollfunktionen beim System Genius sorgten für ein großes Interesse bei zahlreichen Anwendern und Kunden. Neben der sehr leistungsfähigen und komfortablen Lösung mit Genius war an einer stationären Punktschweißmaschine das neue Steuerungssystem Filius mit dem Schwerpunkt der einfachen und übersichtlichen Bedienung installiert. Auch hier konnte sich das Messeteam über zahlreiche Besuche und interessierte Fachleute freuen. Die ersten Systeme sind in der Zwischenzeit schon ausgeliefert und erfolgreich im Einsatz. Und dies in schwedischer Sprache!

HWH auf der Welding & Cutting Beijing

7 Jahre aktiv in China – mit Erfolg!

Jörg Eggers
joerg.eggers@harms-wende.de

Dieses Jahr fand die Schweißen & Schneiden (Ableger der Messe Essen) wieder vom 4. bis 7. Juni in Beijing statt. Unser Partner SNG hatte wie immer einen perfekten Stand organisiert und unsere Mannschaft war hoch motiviert dabei. Neben unserem GeniusMFI-Inverter wurde die energieeffiziente und innovative Füge-Technologie Reibpunktschweißen präsentiert. Das Team von SNG wurde bei der diesjährigen Messe von Jörg Eggers, Exportmanager bei HWH, und Fritz Luidhardt, Vertriebsleiter HWH, unterstützt. Da sehr viele Interessenten aus den Bereichen Widerstands- und Reibschweißen den Stand besuchten und die innovativen Lösungen erklärt haben wollten, kamen beide nicht aus dem Präsentieren und Vorführen der Systeme heraus.

Als besonderes Highlight wurde eine speziell für den chinesischen Markt entwickelte Steuerung vorgeführt: smartACS. Dieses für den chinesischen Automotive-Markt optimierte Schweißmodul wird in den kommenden Monaten in großen Stückzahlen in einem Projekt der Automobilindustrie eingesetzt. Die Installation erfolgt schon im Spätsommer. smartACS wurde in Gemeinschaftsarbeit mit SNG definiert und derzeit in Deutschland gefertigt. Die Schweißkoffer selber werden in China gebaut. Die erfolgreiche Verbindung zwischen SNG und HWH ist in den letzten sieben Jahren stetig gewachsen. China ist mittlerweile einer der größten Märkte für uns und die Marke HWH hat sich rasch etabliert – nicht nur bei Automobilbauern aus Europa. Man schätzt die Zuverlässigkeit der Steuerungen und des Services seitens SNG. Wir sehen uns spätestens bei der nächsten Welding & Cutting in Shanghai 2013.

Reibpunktschweißen live auf der Messe

Fritz Luidhardt und Jörg Eggers ...

... mit chinesischer Unterstützung

Wohin in Hamburg?

Weltpremiere in Hamburg: ROCKY

Mehr Infos unter:
www.stage-entertainment.de

Hier für die Nutzer von Smartphones ein QR-Code mit Link zu der HWH-Homepage.

Hamburg ist nicht nur bekannt für seinen Hafen, Hamburg ist auch bekannt und beliebt bei Musical-Freunden. Wir haben bereits in früheren Ausgaben der Schweißzeit darüber berichtet. Der Publikumsmagnet „SISTER ACT“ lief nun die letzten zwei Jahre äußerst erfolgreich und verabschiedet sich nun aus Hamburg. Nur noch bis Ende August kann man die singenden Nonnen im Operettenhaus bewundern. Das himmlische Vergnügen wird dann abgelöst von „ROCKY“. Im November wird die Weltpremiere des Musicals, nach dem gleichnamigen Kinofilm, in Hamburg stattfinden. Dieser Film war der Durchbruch für die Hollywood-Legende Sylvester Stallone und nun hat ein internationales Kreativteam die Geschichte auf brillante Weise bühnenreif gemacht.

ROCKY
DAS MUSICAL

Sie möchten Gänsehaut? Dieses Gefühl vermittelt Ihnen dann bis Ende August noch „SISTER ACT“ mit grandiosen Songs und farbenprächtigen Bühnenbildern und ab November erobert dann der Mythos „ROCKY“ die Bühne und beschert Ihnen Gänsehaut-Feeling der anderen Art, wenn sich das Operettenhaus in einen Boxring verwandelt ...

Bildquelle:
Stage Entertainment

Termine

Vorankündigungen:

Messe Aluminium
09. bis 11.09. 2012, Düsseldorf

Messe EuroBLECH
23. bis 27.10. 2012, Hannover

Impressum

Ausgabe:
Ausgabe 2/12

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