

# Produktion

Special:  
SPS/IPC/DRIVES  
S. 10 - S. 24

18. November 2010 · Nummer 46

www.produktion.de

Einzelpreis Euro 2,80  
Leserservice Produktion 65341 Eltville DPAG PVST 5339 Entgelt bezahlt

Gildemeister/Mori Seiki:  
„Two champions working together“

5

Interview, Frank Wöhner: „Die  
Sicherung noch sicherer machen“

20

Cloud Computing:  
In der Realität angekommen

38

## IM FOKUS

### Hybride Bauteile sind im Kommen

MÜNCHEN (PD). Auf der Hybrida  
ca präsentierten sich neben Her  
stellern hybrider Bauteile für die  
Elektronik auch Unternehmen,  
die im Leichtbau tätig sind.

### Effiziente Produktion: Einfach öfter ausschalten

LANDSBERG (PD). Dass Maschi  
nen bei Teillast oder im Leerlauf  
betrieb fast genauso viel Energie  
benötigen wie im produktiven  
Zustand, ist aus heutiger Sicht  
sicherlich nicht mehr tragbar.  
Doch das lässt sich ändern.

### Miniatur-Dreheinheit: Platz und Geld gespart

ISMANING (MG). Mit der Miniatur  
Dreheinheit für die positionsg  
e

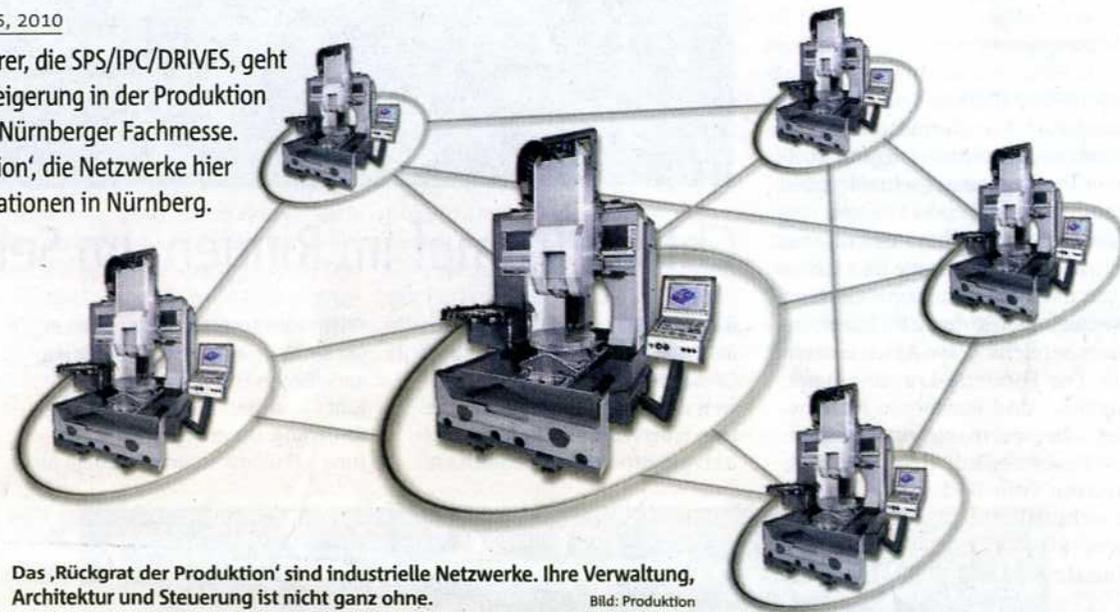
## SPS/IPC/DRIVES

# Innovative Netze spinnen

SABINE SPINMARKE, PRODUKTION NR. 46, 2010

Das Branchen-Event der Automatisierer, die SPS/IPC/DRIVES, geht  
in die nächste Runde. Der Effizienzsteigerung in der Produktion  
gilt dabei ein Hauptaugenmerk der Nürnberger Fachmesse.  
Was die ‚Nervenbahnen der Produktion‘, die Netzwerke hier  
beisteuern, zeigen zahlreiche Innovationen in Nürnberg.

NÜRNBERG (SP). Moderne Produk  
tionsmaschinen und -anlagen wer  
den heute von dezentralen und  
vernetzten IT-Komponenten ge  
steuert und mit intelligenten konfi  
gurierbaren Sensoren, Aktoren  
und Bediengeräten vernetzt. Die  
dazu eingesetzten Technologien  
werden immer umfangreicher und  
komplexer. „Für den Zeitraum 2007  
bis 2013 weisen alle Ethernet-ba  
sierten Systeme für die Industrie  
zusammen eine durchschnittliche  
Wachstumsrate von 16,2 Prozent



Das ‚Rückgrat der Produktion‘ sind industrielle Netzwerke. Ihre Verwaltung,  
Architektur und Steuerung ist nicht ganz ohne.  
Bild: Produktion

belung zu definieren. Das führt fähiges Werkzeug. Mit Cat6A den Einsatz von wiederverwend

0,82 m Tiefe) bereit. Die Gesamtgrundfläche beträgt dabei 7,84 m<sup>2</sup>. An der beleuchteten Bedienöffnung befinden sich alle Elemente, die zur Handhabung, Überwachung sowie zum Ein- und Ausschalten des Systems benötigt werden. Ein

können, ist eine Andockstation vorhanden, die als Verlängerung der Aufgabezone dient. Der Grundträger kann aus der Bedienöffnung herausgezogen und das Lagergut so direkt vom Stapler auf den Träger abgelegt werden.

Nocken auf die Hubstation. Während des Einzuges misst eine elektronische Einheit die Höhe des Lagergutes. Die Steuerung ermittelt anschließend automatisch die richtige Einlagerposition, wobei das Raster-Höhenmaß von 25 mm be-

mit Lagergut anschnellend über die Ein-/Auszugseinheit aus den Regalschienen.  
Der Grundträger wird in Ebene des Ein-/Ausgabefaches verfahren und nachfolgend automatisch in das Ein-/Ausgabefach bewegt. Nun

mit veränderbarer Achse sowie einer reinraumtaugliche Variante.  
[www.deman.de](http://www.deman.de)

EFFIZIENZ-NAVI		PREIS	
MATERIAL		ENERGIE	✓
SERVICE		HANDHABUNG	✓
ZEIT	✓	LEBENSDAUER	
<b>KOSTEN SENKEN MIT PRODUKTION</b>			

## ULTRASCHALLMODULE

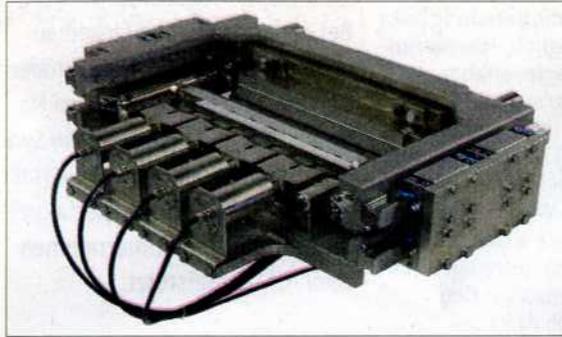
# Lebensmittel effizient versiegelt

PRODUKTION NR. 46, 2010

Ultraschallmodule der Telsonic AG werden in der Lebensmittelverpackung als flexible und wirtschaftliche Siegeltechnik eingesetzt.

**CH-BRONSCHHOFEN (RM).** Dies gilt für Steh- oder Schlauchbeutel, das Quer- oder Längssiegeln gleichermaßen. Die Modullösungen bringen den Anwendern Sicherheit und Effizienzsteigerungen im Abfüllprozess.

Alle Module für das Versiegeln mittels Sicherheits-Ultraschall lassen sich individuell an die Abfüllsituation anpassen und in Betrieb nehmen. Sie werden als Erstausr-



Dieses Ultraschallmodul VFFS mit Ambosstechnik für die Querverseigelung kommt auf Schlauchbeutelmaschinen für das Verpacken von Salat zum Einsatz.

Bild: Telsonic AG

rüstung genauso eingesetzt wie als Nachrüstmodule in bestehenden vollautomatischen Verpackungslinien.

So verschweißt beispielsweise ein SUP-Modul, das speziell für den Einsatz sowohl unter staubigen als auch nassen Bedingungen geeignet ist, die Kopfnah von 90 Pudding-Stehbeuteln pro Minute in staubiger Umgebung.

Durch den eigenen Antrieb und die Schnittstelle zur Maschine konnte die Einheit in kurzer Zeit in die bestehende Maschine integriert und direkt auf volle Leistung gefahren werden. Die Ausfallzeiten beim Technologiewechsel waren gering.

Ein TLM-Modul für kontinuierliches Längsnahtschweißen auf Schlauchbeutelmaschinen arbeitet mit automatischer Spliceerkennung und unterstützt gleichzeitig einen Besäumschnitt an der Kante. Es wurde ohne Komplikationen in eine gängige Maschine integriert.

Ein VFFS-Modul für die Quersiegelung wird auf Schlauchbeutelma-

schinen für die Verpackung von Salat eingesetzt. Dabei bewährt sich die besondere Ambosstechnik besonders beim Einsatz von dünnen Folien.

Durch ein integriertes Stechmesser und den eigenen Schweißkraftaufbau arbeitet das Modul autark und passt sich dennoch dem Maschinenablauf an. Die Schlauchbeutelmaschine konnte schnell umgerüstet werden. Eine Modifizierung war nicht notwendig.

Ein Kartonreiter-Applikator verschweißt mit hoher Taktrate verschiedene Reitergrößen und -formen und setzt sie auf den Schlauchbeuteln mit Nudeln obenauf. Die Flexibilität des Nudelherstellers in Bezug auf Kennzeichnung und Marketingmaßnahmen direkt am Produkt hat sich dadurch nach eigener Angabe spürbar erhöht.

[www.telsonic.com](http://www.telsonic.com)

EFFIZIENZ-NAVI		PREIS	
MATERIAL		ENERGIE	
SERVICE		HANDHABUNG	✓
ZEIT	✓	LEBENSDAUER	
<b>KOSTEN SENKEN MIT PRODUKTION</b>			

## SCHWERLAST-INTRALOGISTIK

# 13 000 Güterwaggons jährlich beschichten

PRODUKTION NR. 46, 2010

Die Tikhvin Railway Car Building Plant (TVSZ) errichtet im russischen Tikhvin aktuell ein Werk zur Produktion offener und gedeckter Güterwaggons.

**WEINSBERG (RM).** Die Vollert Anlagenbau GmbH ist dabei für die Fertigung von vier Waggonschiebepöhlen mit Traglasten zwischen 70 und 100 t zuständig. Eine beheizbare Einhausung der Schiebepöhlen schafft einen effektiven Schutz vor Witterungseinflüssen.

In dem Werk sollen künftig 13 000 Güterwaggons jährlich produziert werden. Vollert sorgt mit vier bis zu 31 m breiten Waggonschiebepöhlen für die interne Anbindung einzelner Produktionsbereiche. Mit einer Grundfläche von je 250 m<sup>2</sup> können die Schiebepöhlen sehr schwere Lasten tragen und so auch beladene Waggons transportieren.

## Schwerlasten-Spezialist

Von Vollert kommen maßgeschneiderte Systeme zum Bewegen, Transportieren, Lagern und Handhaben schwerer Güter. Dazu zählen Intralogistiksysteme für die Metall- und Aluminiumbranche.

Drei der Schiebepöhlen befinden sich außerhalb der Produktionshallen im Freien, wo die Güterwagen Witterungseinflüssen ausgesetzt wären. Um dies zu verhindern, stattet Vollert die Pöhlen mit einer beheizbaren Vollverkleidung aus. So werden die Waggons während des Fertigungsabschnitts im Freien geschützt und können einwandfrei weiterverarbeitet werden.

[www.vollert.de](http://www.vollert.de)

EFFIZIENZ-NAVI		PREIS	
MATERIAL		ENERGIE	
SERVICE		HANDHABUNG	✓
ZEIT		LEBENSDAUER	
<b>KOSTEN SENKEN MIT PRODUKTION</b>			



Eine beheizbare Einhausung der Waggonschiebepöhlen schafft einen effektiven Schutz vor Witterungseinflüssen.

Bild: Vollert GmbH

## Schnell viel Energie

Die modular aufgebauten Sicherheits-Ultraschallsysteme von Telsonic sind durch hohen Energieeintrag in kurzer Zeit gekennzeichnet. Darüber hinaus belastet das angewandte spezielle torsionale Schweißen die Teile deutlich weniger als herkömmliche Verfahren und ergibt zugleich größere Festigkeiten. Die Module lassen sich im Plug-and-Play-Verfahren einfach an FS-Maschinen sowie an horizontale und vertikale FFS-Maschinen anbringen. Die Schnittstelle liegt außerhalb der Ultraschalleinheiten. Besondere Voraussetzungen und Kenntnisse sind beim Anwender nicht erforderlich.