

# HWH Schweißzeit

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

## Editorial

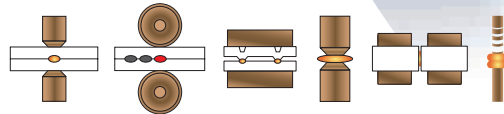


Qualität und Liefertreue sind zwei der Kennzahlen, welche die Unternehmensleitung monatlich neben einigen anderen misst, analysiert und darauf reagiert.

Ganz oben steht dabei natürlich die Qualität unserer Produkte. Wir liefern ja schließlich nicht nur Systeme, die unseren Kunden helfen, eine bestmögliche Qualität zu produzieren. Wir haben auch selbst den Anspruch, höchste Qualität zu produzieren. Damit dies so bleibt und auch bei deutlich größeren Stückzahlen, die wir in immer kürzerer Zeit liefern dürfen, haben wir in unsere Produktion und Prüffeld kräftig investiert. Nur mit qualifizierten Mitarbeitern und richtiger Technik kann dieses Ziel erreicht werden. Auch da wieder die Parallele zu unseren Produkten und Dienstleistungen. Unser Vertrieb argumentiert pro adaptive Regelung (IQR), pro echter Prozessüberwachung und Qualitätsmanagement (PQS) und pro Schulungen, damit diese Systeme auch effektiv eingesetzt werden können. Das gilt selbstverständlich nicht nur für unsere Kunden, sondern auch für uns. Wir haben beispielsweise einen neuen Lötpastendrucker für unsere SMD-Fertigung angeschafft und einen neuen Testrechner inklusive AOI Tester bestellt. Dazu haben wir Schulungen für das richtige und effektive Einsetzen dieser neuen Technik gekauft. Parallel dazu starteten wir ein Projekt HWH PS zur Verbesserung des gesamten Auftragsdurchlaufes. Und so weiter und so fort...

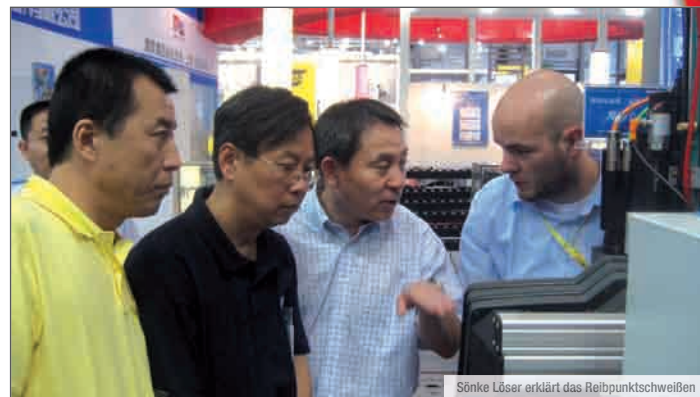
Und da ist ja noch die Kennzahl Liefertreue! Das ist wohl momentan die größte Baustelle, die unseren Einkauf und die Produktion extrem fordert. Aber auch hier haben wir durch gute Zusammenarbeit mit unseren Partnern und Lieferanten sowie vorausschauende Planung sehr gute Karten. Trotzdem wird es wohl durch Lieferengpässe bei einigen Lieferanten schwierig, unsere hohe Liefertreue halten zu können. Wir werden jedenfalls alles tun, unsere Kunden mit gewohnt guter Qualität und unter Einhaltung der Liefertermine mit unseren Systemen für ihre qualitätsgerechte Fertigung zu beliefern.

Ralf Bothfeld  
ralf.bothfeld@harms-wende.de



## Welding&Cutting – Shanghai (China)

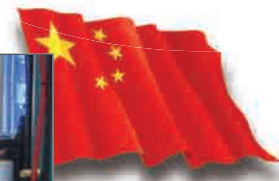
Messenachlese



Sönke Löser erklärt das Reibpunktschweißen

Vom 02. bis 05. Juni fand in Shanghai der chinesische Ableger der Schweiß- und Schneiden Essen statt. Seit mehreren Jahren stellen SNG und Harms & Wende gemeinsam auf dieser Ausstellung im Rahmen eines Gemeinschaftsstandes aus. Die Resonanz der Besucher war schon am ersten Tag sehr groß und die Besatzung hatte alle Hände voll zu tun.

Neben dem gezeigten Invertersystem HWI 28XX und GeniusHWI erfreute sich unsere Reibpunktschweißzange großer Beliebtheit. Es wurden jede Menge Fragen gestellt und das Personal von SNG hatte die Antworten parat. Der chinesische Produktflyer war in Kürze vergriffen, so dass wir auf die englischsprachige Version zurückgreifen mussten.



Dank der permanenten Präsenz auf der Messe haben wir auch unseren koreanischen und indischen Partner willkommen geheißenen. Anregende Gespräche führen zu weiteren Projekten, so dass unser Stand eine Drehscheibe für Kunden und Partner wurde.



HWH Messestand in Shanghai

Jörg Eggers  
joerg.eggers@harms-wende.de

## AOI-Tester und Testrechner-System

HWH investiert in hochwertige Prüftechnologie



AOI-Tester

Für die schnelle und effektive Sichtprüfung wurde ein Automatisch Optisches Inspektionssystem Laser Vision Compact Testsystem der Fa. Schneider & Koch angeschafft (AOI-Tester). Hier werden die Baugruppen innerhalb von 30 sec. auf eventuelle Fehler überprüft. Am Reparaturplatz

können Auffälligkeiten und Fehler begutachtet und ggf. behoben werden. Mithilfe der Auswertmöglichkeiten werden der Fertigung Optimierungsmöglichkeiten für den Fertigungsprozess aufgezeigt.

Lesen Sie weiter auf Seite 2 ...

# AOI-Tester und Testrechner-System

HWH investiert in hochwertige Prüftechnologie

Um die elektrische Baugruppenprüfung schneller und effektiver zu gestalten, hat HWH außerdem in ein neues In-Circuit- und Funktions-Testsystem für Flachbaugruppen investiert. In der ersten Teststufe wird ein

In-Circuit-Test durchgeführt, wo alle Bauteile auf Ihre elektrischen Größen und Toleranzen überprüft werden. In der zweiten Stufe wird die Firmware der Baugruppe aufgespielt und der Funktionstest prüft die Baugruppe

unter Realbedingungen auf die ordnungsgemäße Funktion. Neben dieser sehr modernen Hardware und Software wurde ein erfahrener Prüftechniker mit exzellentem Know-How und Kompetenz eingestellt, um diese Technik auch

sicher zu beherrschen und den gewohnt hohen Qualitätsstandard von HWH noch weiter zu steigern und zu sichern.

Markus Andresen  
markus.andresen@harms-wende.de

## Micro-Welding-Partnertreffen 5./6.Mai 2011

Harms & Wende organisierte das erste Partnertreffen im Bereich Mikroschweißen



Micro-Weld Treffen in Hamburg

Das 1. Micro-Welding-Partnertreffen bei Harms+Wende war ein großer Erfolg. Mit interessanten Vorträgen aus Anwendungen im Kompaktieren von Herr Sutterer von Firma Keller-nochmal herzlichen Dank an dieser Stelle hierfür-Vorstellung neuer Steuerungsfamilien

und Funktionen von Filius über Sinius bis Genius und Einweihung des neuen Micro-Schweißlabors, wurde ein umfangreiches Paket für den Micro-Markt vorgestellt. Am zweiten Tag konnten die Teilnehmer die Produkte im Einsatz im Micro-Schweißlabor selbst bedienen und deren Vorzüge einzeln testen. Die Beteiligung an der Veranstaltung war unerwartet groß. Es war ein sehr guter Start in den neuen Geschäftsbereich Micro-Welding. *Weitere Informationen erhalten Sie unter [www.harms-wende.de](http://www.harms-wende.de)*

Frank Mattis  
frank.mattis@harms-wende.de

## Hightech aus Småland

Ein Bericht aus dem Exportsegment – Schweden

Seit vielen Jahren sind wir in vielen Ländern aktiv durch zahlreiche Partner vertreten und möchten unseren Lesern der deutschen Schweißzeit gern einen Einblick in unsere Auslandsaktivitäten geben.

Die Region Småland ist vielen ein Begriff durch die Autorin Astrid Lindgren. Wer kennt nicht die Streiche von Michel aus Lönneberga oder die Kinder aus Bullabü? Die Region ist aber auch bekannt durch den Erfindungsgeist ihrer Bewohner und viele Hightech Produkte haben ihren Ursprung in der Region.



**Hestra Automation –  
Technik vom Feinsten**

Seit etlichen Jahren sind Hestra Automation und Harms & Wende freundschaftlich verbundene Unternehmen. In dieser Ausgabe der Schweißzeit stellen wir Ihnen ein Projekt vor, das im vorigen Jahr begonnen und umgesetzt wurde.

**Durchgängige Produktion  
in Komplettdurchlauf**

Hestra Automation hat eine Komplettanlage in enger Zusammenarbeit mit dem Endkunden entwickelt und installiert. Um die Durchlauf- und Materialkosten zu minimieren, arbeitet die Anlage vollautomatisch, angefangen vom Basismaterial (Coil) bis zum auf Paletten gestapelten Endprodukt.

**Zwei Prozesse**

Die Installation setzt sich aus zwei Kernprozessen zusammen, Drahtbiegen und Kreuzdrahtschweißen. Um einen maximalen Durchsatz zu erreichen ist ein Werkzeugwechsel bei einem Produktwechsel nicht nötig. Stillstandszeiten werden so nahezu ausgeschlossen. Die Maschine wird von einem zentralen Bedienpanel überwacht und



HWI2800

betrieben. Moderne MFDC Technologie (Harms & Wende HWI 2813 Inverter) mit individueller Stromkontrolle und Alarmfunktionen informiert den Bediener sofort über divergierende Parameter. Dies stellt eine erweiterte Qualitätskontrolle sicher und senkt die Kosten.

AxellentWire Tray AB entwickelt, produziert und vertreibt ein Kabelmanagementsystem, welches aus Drahtkörben mit Befestigungselementen sowie Zubehör unter dem Warenzeichen X\_Tray® besteht. Das Gesamtkonzept basiert auf Produktionskapazität, Know-how und Logistik.

*„Als wir dieses Projekt initiiert haben, stand im Focus, den gesamten Produktionsprozess durchgängig in die Maschine zu implementieren. Die Kombination aus unserer Erfahrung im Schweißen und Hestra Automations Erfahrungen in Automation und Maschinenbautechnik haben uns effektiv zum Ziel geführt. Dank dieser Installation sind wir in der Lage Handlingzeiten und Materialkosten zeitgleich zu minimieren sowie zusätzlich eine hohe Produktqualität sicherzustellen.“* sagt Mats Hilding, CEO von Axellent.

[www.hestraautomation.se](http://www.hestraautomation.se)

Jörg Eggers  
joerg.eggens@harms-wende.de



# PQS Testinstallation in Korea



Nach der Inbetriebnahme der Genius Inverter bei Hyundai folgte die Installation der Prozessüberwachung.

Ende Mai installierte Ingo Thieshen, Leiter der HWH Anwendungstechnik, das echte Prozessüberwachungssystem PQS bei Hyundai in Korea. Die sehr interessierten Techniker und Manager von Hyundai wurden zuerst über die Möglichkeiten des Systems Genius mit der adaptiven und intelligenten Regelung IQR zur Prozessstabilisierung im Rahmen einer großen Präsentation informiert. Herr Bothfeld stellte das System vor und konnte den über 20 Besuchern die folgende Testinstallation des PQS Systems als Qualitäts- und Prozessmanagementsystem erläutern und schmackhaft machen. Anschließend ging es zum praktischen Teil der Installation. Herr Thieshen hatte mit den Kollegen unseres Partners MDT den bereits arbeitenden GeniusMFI Inverter mit dem Update versehen und die PQS Software aktiviert. Begeistert konnten die Verantwortlichen des Werkes die Analysemöglichkeiten von PQS erleben und die Chancen für die



**HARMS+WENDE QST GmbH**  
Qualitätssicherungstechnologien

Kostenreduzierung durch das konsequente Anwenden von PQS aufnehmen. Im anschließenden Gespräch mit der Rohbauleitung und der Qualitätssicherung konnten die Einsparpotenziale durch die Reduzierung

der zerstörenden Prüfung und die 100% Prüfung und Dokumentation durch PQS ermittelt werden.

Anfang August geht eine neue Linie in Korea mit unseren GeniusMFI Systemen in den Betrieb und kann seine Leistungsfähigkeit unter Beweis stellen.

Ralf Bothfeld  
ralf.bothfeld@harms-wende.de



GeniusMFI

## Schulung in Brasilien

Unser Partner in Brasilien setzt auf fundiertes Produktwissen und bestellt Schulungen.



Ingo Thieshen stellt XPEgagus vor

der Genius in der Pilotfertigung. Bei dieser Gelegenheit der Installation wurde unser Partner, Düring do Brasil, gleich nochmal intensiv geschult. Ingo Thieshen, Leiter der HWH Anwendungstechnik, hatte schon im März eine Schulung in

Neben vielen Ratia73 Schweißsteuerungsmodulen und HWI2808 Invertern wurde jetzt der erste GeniusMFI in Brasilien in Betrieb genommen. Bei einem großen Automobilhersteller arbeitet jetzt

Brasilien durchgeführt. Düring do Brasil setzt schon seit Jahren erfolgreich unsere Produkte bei Zulieferern und in der Automobilindustrie ein. So haben sie frühzeitig erkannt, dass ein souveränes



Techniker von Düring do Brasil bei der Schulung

Produktwissen Voraussetzung für den erfolgreichen und effektiven Einsatz hochwertiger Steuerungstechnik ist. Regelmäßig sind die Techniker von Düring do Brasil zur Schulung in Deutschland bzw., wie jetzt unser Techniker, zur Schulung vor Ort. Schwerpunkt der Schulung Ende Mai waren neben dem

Genius die Bedienoberfläche XPEgagus und die Dimensionierung von Inverter-Systemen.

Ingo Thieshen  
ingo.thieshen@harms-wende.de

## Kleines Lexikon Schweißtechnik – Folge 53 Schweißsteuerungsarten

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

Die Schweißsteuerung übernimmt die Aufgabe der Zeit- und Leistungseinstellung für die Schweißmaschine oder -vorrichtung. Sie besteht aus einer Zeitsteuerungseinheit, einer Leistungssteuerungseinheit, der Spannungsversorgung sowie dem Bedienteil. Die Schweißsteuerung ist dadurch gekennzeichnet, dass die Bedieneinheit, das Interface zur Kommunikation Mensch – Maschine integriert ist. Steuerungen ohne integrierte Bedienung

werden als Schweißmodule bezeichnet. Doch darüber mehr im nächsten Lexikon.

Die Schweißsteuerungen arbeiten heute alle digital und netzsynchron. Die Funktionsunterschiede liegen bei modernen Steuerungen in der Programmanzahl, dem Funktionsumfang und der Art- und Weise der Bedienung. Die Ein- und Ausgänge der Steuerung können entweder als 24 V Ein- und Ausgänge zur direkten Verdrahtung mit einer übergeordneten Steuerung bzw. den Bedienelementen ausgeführt sein oder mit einer Feldbuschnittstelle zur Kommunikation mit der SPS oder dem Roboter. Die Bedienung ist meist an die Anforderungen der Anwendungen

angepasst. Steuerungen für Standardmaschinen sind in der Regel sehr einfach ausgeführt, damit schnell und unkompliziert Programme oder Parameter verändert werden können. Für Sondermaschinen sind oft spezielle größere Displays mit Touch-Bedienung integriert, um den hohen Anforderungen der Prozesstechnik trotzdem leicht und überschaubar gerecht zu werden. Beispiele für Schweißsteuerungen mit einfacher Bedienung für Standardmaschinen sind die MPS 10 oder die HWS 501, ein Beispiel für Sondermaschinen ist die Ratia43. Mehr Informationen wie immer bei Ihrem Harms & Wende Partner oder direkt bei HWH.

Ralf Bothfeld  
ralf.bothfeld@harms-wende.de

# XPRESS Final Meeting

Das XPRESS-Projekt nähert sich seinem erfolgreichen Abschluss.



XPRESS Projekttreffen in 2011

Vom 06. Juni bis zum 08. Juni fand in Hamburg das Abschlusstreffen des XPRESS-Projektes statt. Dabei hatten die über 35 angereisten Vertreter des Projektkonsortiums sowie Vertreter der EU-Kommission die Gelegenheit, die innerhalb der 4,5-jährigen Projektlaufzeit entstandenen Entwicklungen

Weise prototypenhaft integrieren. Ein besonderes Highlight war der Ausflug zum Projektpartner Premium Aerotec nach Nordenham (ehemaliges Airbus-Werk). Dort konnten die Teilnehmer die XPRESS-Entwicklungen im Luftfahrtbereich bestaunen, die bereits nahezu vollständig in die

zu begutachten und zu diskutieren. Besondere Aufmerksamkeit galt dabei den insgesamt fünf Demonstratoren, die die Ergebnisse in eindrucksvoller

laufende Produktion verschiedener Flugzeugtypen integriert sind und dabei erheblich zu Verbesserung der Qualität bei gleichzeitiger Reduzierung der Produktionskosten beitragen. Der insgesamt sehr gute Eindruck des Projektes wurde auch von den Vertretern der EU-Kommission bestätigt. Deren Projektfaizit am Ende des zweiten Tages war durchweg positiv. Neben den technologischen Fortschritten wurde auch die Kooperation innerhalb des Konsortiums und das Projektmanagement in besonderem Maße positiv bewertet. Als Abschluss fanden am dritten Tag zwei Workshops zu den Themen Verwertung der Projektergebnisse

und neue Forschungsprojekte statt. Alle Beteiligten waren sich einig, dass auch nach Ablauf von XPRESS die sehr gute Zusammenarbeit fortgesetzt werden soll.

Informationen über alle Ergebnisse von XPRESS sowie die Kontaktinformationen der entsprechenden Projektpartner finden Sie demnächst auf der Projektwebseite. Schauen Sie einfach mal vorbei!

Michael Peschl  
michael.peschl@harms-wende.de

## Termine

Vorankündigungen:

5. und 6. September 2011:  
HWH Exportmeeting, internationales Partnertreffen

27. - 29. September 2011:  
DVS Expo  
in Hamburg

4. - 7. Oktober 2011:  
Blech Nordic,  
Stockholm (Schweden)

15. - 18. November 2011:  
Productronica  
München

## Generationswechsel

In der Leitung der Bereiche Einkauf und Produktion vollzieht sich ein Generationswechsel.



IQR Schränke in der Produktion

Wie schon in der letzten Schweißzeit berichtet, ist Herr Manfred Meyer in die Ruhephase der Altersteilzeit gewechselt. Martin Ziegert ist sein Nachfolger als Leiter des Einkaufs und der Materialwirtschaft. Im Juli wird Herr Dieter Grigull ebenfalls in diese

Ruhephase der Altersteilzeit wechseln. Seit März dieses Jahres arbeitet sich Frank Jürs in diese Stelle des Abteilungsleiters Produktion ein. Somit werden zwei wichtige Abteilungen demnächst neu geführt. Frank Jürs war über 10 Jahre in der Entwicklung

für das Serienmanagement verantwortlich und hatte dadurch direkten Kontakt mit unserer SMD Fertigung. Nun kommt neben dieser Elektronikfertigung noch unsere Geräte- und Inverterfertigung sowie der Schaltschrankbau dazu. Aktuell leitet zur Einarbeitung Herr Jürs gemeinsam mit Herrn Grigull dieses Gebiet. Zur Unterstützung und Verbesserung der Prozesse haben wir ein Projekt HWH-PS gestartet, um unsere Abläufe zum Auftragsdurchlauf noch weiter zu optimieren und den sich ändernden Anforderungen anzupassen. In den nächsten Ausgaben der Schweißzeit werden Sie mehr über unsere neuen Abteilungsleiter und dem Projekt HWH-PS lesen. Bleiben Sie gespannt!

Ralf Bothfeld  
ralf.bothfeld@harms-wende.de

## Impressum

**Ausgabe:**  
Ausgabe 2/11

**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