



Einsatz von ROMER Gelenkarmen bietet neue Möglichkeiten für KMU

Par Anne Willmann

Ein Top Maschinenpark

Der Betriebsmanager Laurent Confrère weiss die Wichtigkeit von modernen Produktionsmitteln und neuen Technologien zu schätzen. Nach der ersten Anschaffung vom Laser Typ Alpha 2000W im Jahre 1999 hat SMG Confrère die technologische Evolution weiter verfolgt: die Firma verfügt heute über vier Laser und zwei moderne automatische CN Laserschneidmaschinen (LC 30 15 X1 Amada und EM 30 15 MT Amada) sowie über einen Esab Schweissroboter.

Für KMU stellt die Anschaffung eines Messsystems eine wichtige Investition dar. Im Vorfeld stellt sich eine Vielzahl von Fragen: Welches Produkt soll gekauft werden? Was für ein Hersteller ist der beste? Welche Technologie entspricht den Anforderungen des Unternehmens am ehesten? Lohnt sich die Investition? SMG Confrère ist ein Betrieb, der vor allem auf das Stanzen, Prägen und Verarbeiten von Blech spezialisiert ist. Dem Unternehmen ist es nicht nur gelungen, schnell ein Produkt zu finden, das alle Anforderungen erfüllt, sondern es auch vom ersten Augenblick an profitabel einzusetzen. Die Wahl fiel auf einen ROMER Gelenkarm.



Ein gebraucht gekauftes Höhenmessgerät, einige Schieblehren sowie Tiefenmessschraube und Zeichendreiecke – das waren die Messinstrumente über die SMG Confrère bis 2004 verfügte. Als das Höhenmessgerät hinunterfiel und dabei beschädigt wurde, sollte sie erst ersetzt werden. Doch nach einer Analyse der damit verbundenen Kosten, der vorhandenen Möglichkeiten und der Kundenbedürfnisse wurde schnell klar, dass ein Höhenmessgerät keine ideale Lösung darstellte, denn die Messaufgaben von SMG Confrère nahmen ständig an Komplexität zu - sei es am Bau, in der Landwirtschaft, bei Schwertransportern oder Feuerwehrausrüstung.

SMG Confrère ist als Blechschmiede, Hersteller von Biege- und Stanzteilen und im Bereich mechanischer Schweissungen spezialisiert. Mit jeder fabrizierten Serie wird ein detaillierter Report mitgeliefert - von kleinen bis zu grossen Teilen. Deswegen soll das Messinstrument den Anforderungen der Kunden entsprechen, auch wenn die Ansprüche sehr hoch sind, wie zum Beispiel bei den Messungen zweier imaginären Ebenen.

Die logische Wahl eines Messarms

Da ein Höhenmessgerät die verschiedenen Anforderungen nicht erfüllen konnte, begann sich der Qualitätsmanager von SMG Confrère, G. Godefroy, für andere Messsysteme zu interessieren. Aufgrund der vor der Erstmusterfreigabe erforderlichen Inspektion wurde bald offensichtlich, dass ein schneller, mobiler, praktischer Gelenkarm das beste Preis-/Leistungsverhältnis bot. Im Vergleich zu einem Höhenmessgerät war ein Gelenkarm zwar wesentlich teurer in der Anschaffung, er stellte jedoch aufgrund der Kundenanforderungen auch eine äusserst sinnvolle Investition dar.

Regis Dinet, Sales Manager von ROMER Frankreich, wurde von SMG Confrère dazu eingeladen, eine Produktpäsentation abzuhalten. Godefroy erinnert sich: „Regis Dinet erklärte uns die Funktionen des SIGMA Gelenkarms ebenso einfach wie verständlich und informierte uns auch über das umfangreiche Leistungsspektrum des ROMER Kundendienst-Netzwerks. Der Umstand, dass der Arm in Frankreich gefertigt wird, gab uns zusätzliche Sicherheit hinsichtlich der Qualität.“



Ich war sofort beeindruckt davon, wie problemlos sich die Taster ohne Kalibrierung oder Auswahl tauschen lassen - alles geht automatisch. Darüber hinaus war für uns wichtig, dass sich der SIGMA Gelenkarm einfach und schnell erweitern lässt."

Die ergonomische, robuste, in leichter Bauweise hergestellte Konstruktion – in Verbindung mit einer hohen Genauigkeit – macht den Gelenkarm zur optimalen Messlösung für die Gießereindustrie und ist die neueste Entwicklung im Bereich der universell einsetzbaren Messmittel. Der SIGMA Arm von Romer bietet 9 Referenzen in 6 Achsen, Messvolumen von 1800mm bis 5200mm mit einer Genauigkeit von $\pm 25\mu$ und mit endloser Rotationsachse.

Nach nur zwei Tagen Schulung konnten schon die ersten Messungen vorgenommen werden. Der Benutzer braucht nur rudimentäre mathematische Vorkenntnisse um den ROMER Arm schnell nutzen zu können und die ersten einfachen Messergebnisse zu erzeugen.

Flexibilität für alle Anwendungen

Der SIGMA Gelenkarm von ROMER wird bei SMG Confrère vor allem für die Masskontrolle von Erstmustern verwendet, um die Maschinenprogramme für neue Komponenten zu überprüfen. SMG stellt viele unterschiedliche Teile her und der SIGMA Gelenkarm ist ständig für verschiedenste Anwendungen im Einsatz. Jeden Monat werden ca. 60 Erstmusterprüfungen durchgeführt. Das ist gleichbedeutend mit über 60 verschiedenen Prüfbereichen. Zunehmend verwendet SMG seinen Gelenkarm auch für Schweisslehren. Dabei werden die Ist-Positionen mit den Konstruktionsplänen abgeglichen. Ein Gelenkarm eignet sich optimal für solche Inspektionstätigkeiten, da er die schnelle Prüfung von gleich mehreren Lehren erlaubt.

Neues Qualitätsmanagement

Der Romer Arm wird auch gebraucht, um komplizierte Messungen zu erzeugen oder als 3D Parallelreisser schnelle Messungen zu produzieren.

Seit der Anschaffung des Armes bekommt jeder Kunde einen Report mit den Mess-Ergebnissen aller erstproduzierten Teile und verschiedenen Werkzeugen, die die gesammelten Punktwolken visuell darstellen.

Herr Godefroy erklärt: "Wir sind immer noch am Lernen und benutzen noch nicht alle Funktionalitäten des Messarmes". Die verschiedenen massgeschneiderten von Romer angebotenen Schulungen werden die Bedürfnisse der Firma SMG Confrère nach und nach abdecken, sodass sich der Einsatz des Messarmes in den nächsten Monaten erweitert.

Nach einem Jahr Gebrauch sind die SMG Mitarbeiter mit den Fähigkeiten vom Romer Arm gut vertraut, besonders in der Herstellung von Biege- und Stanzteilen. Bei den Aufgaben wird der Messarm für die Freigabe des ersten Musters zusammen mit den IGES Dateien in nächster Zeit Verwendung finden. Da der Arm direkt bei der Anlage gebraucht wird (die SMG Confrère Biege-Werkstatt ist 20m lang) können die Messresultate schnell und sehr zuverlässig erzeugt werden. Mit traditionellen Messmethoden könnte SMG in solchen Situationen nur wenige Punkte messen. Mit dem Romer Messarm können die von den Kunden verlangten Qualitätsnormen viel leichter eingehalten werden.

Eine perfekte Anpassung ans Messobjekt

"In der Vermessungstechnik kann man nie genug genau sein", erläutert Herr Godefroy. In einer Blechfabrik sind die Genauigkeitsanforderungen anders als in der Präzisionsindustrie. Wir brauchen Messungen mit einer Genauigkeit, die 10 mal höher ist als die

Präzision, mit der wir bauen. Der Arm ist deswegen im tagtäglichen Einsatz um 40 Winkelmasse zu messen. Sehr schnell, kostensparend und genau - die Genauigkeitsspanne ist auf 5 Minuten festgelegt - ist der Arm völlig in die Messabläufe integriert."

Neben dem Romer Arm werden noch ein paar Messschieber für kleine Teile sowie eine Messstange als Ergänzung zum Arm benutzt (um zum Beispiel die Zirkulardefekte oder den Laserauftakt zu kontrollieren). Mit wenigen Instrumenten sind die periodischen Überprüfungen schneller und kostengünstiger durchzuführen.

Ein schneller, professioneller und effizienter Kundenservice

Nach der Anschaffung eines Messinstrumentes bleiben sicherlich viele Fragen offen. SMG Confrère könnte vom kompetenten Kundenservice von Romer einfach und professionell per Telefon profitieren. Der erste Service könnte auch nach Wunsch während der Betriebsferien, z.B. zwischen Weihnachten und Neujahr, durchgeführt werden. "Als wir aus dem Urlaub zurück kamen, war unser Arm wieder voll einsatzbereit", erzählt Herr Godefroy.

Messarmanschaffung ermöglicht eine neue Marketingstrategie

Neben reinen Messaufgaben wird der Gelenkarm auch verwendet, um neue Märkte im Bereich Schneidstanzen zu erschliessen. In diesem Sektor kann nur Erfolg haben, wer seinen Kunden wiederholbare Prozesse und 3D-Prüfungen bietet.

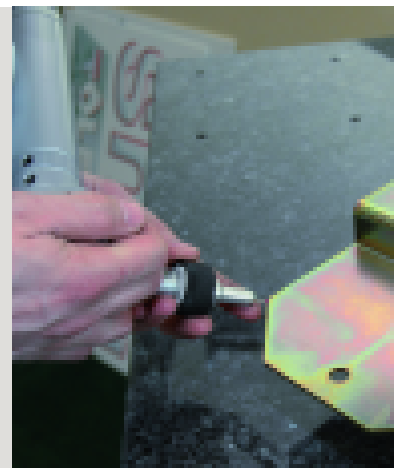
Der Gelenkarm von ROMER eröffnet dem Unternehmen und seinen 50 Mitarbeitern neue Märkte. "Wenn ein Kunde einen kompletten Inspektionsbericht wünscht, können wir ihm diesen nun liefern", erklärt Godefroy zufrieden. Ein Gelenkarm steigert entscheidend das Vertrauen, das ein Kunde in einen Klein- oder Mittelbetrieb setzt, da so die gesamte Produktion geprüft werden kann.

Obwohl ein Gelenkarm für kleinere Unternehmen eine grosse Anschaffung darstellt, lohnt sich die Investition, da auf diese Art neue Geschäftsmöglichkeiten in früher nicht zugänglichen Märkten erschlossen werden können. Zum jetzigen Zeitpunkt nutzen noch wenige Unternehmen in dieser Branche Gelenkarme. Weil SMG Confrère von der Qualität des SIGMA Gelenkarms absolut überzeugt ist, findet sich dieser als zusätzliches Argument zur Neukundengewinnung an prominenter Stelle in den Marketingunterlagen des Unternehmens.

In der Zukunft wird SMG Confrère neue Marktanteile gewinnen können. Die Möglichkeit, den Messarm direkt zum Kunden bringen zu können, bietet der Firma eine vom Kunden sehr geschätzte Dienstleistung.

Der SMG Confrère Qualitätsmanager erhofft sich von Romer eine weitere intensive Zusammenarbeit: "Da wir eine Blechbiegemaschine kaufen möchten, würden wir uns für sowohl G-Scan als auch für G-Tube sehr interessieren". G-Tube kann kontaktlos die Abweichungen zwischen den "Ist" und "Soll" Daten analysieren, sodass die Korrekturen direkt an der Biegemaschine vorgenommen werden können.

Über SMG Confrère
Die Firma SMG Confrère wurde 1947 in Villeneuve les Sablon, Frankreich, gegründet. Seit 1986 befindet sich der Giessereibetrieb in Beauvais und zählt 50 Mitarbeiter. SMG Confrère verbraucht ca. 5000 Tonnen Stahl pro Jahr (als Blech und Walzblech) und ca. 1000 Tonnen Röhren, Eisenträger, Walzstahl, Draht etc. Das Werkareal umfasst über 40000m², davon 12000m² überdacht.
www.smgconfrere.com
www.smgconfrere.com



ROMER

2 rue François Arago, 41800 Montoire – Frankreich
Tel: +33 (0)2 54 86 40 45 - Fax : +33 (0)2 54 86 40 59
www.romer.fr