

Pressemitteilung

Simply Precise – Dichtungshersteller SPÄH verlagert Messungen in die Produktion

SPÄH verfolgte bereits seit Längerem die Vision eines Messsystems, das durch die Mitarbeiter der Produktion einfach bedient werden kann. Das ‚Objekt der Begierde‘ hat der Dichtungshersteller schließlich bei Schneider Messtechnik gefunden. Über die einfache Bedienbarkeit hinaus überzeugen die V-CAD-Systeme vor allem durch ihre Genauigkeit und nicht zuletzt auch die Möglichkeit der Anbindung an SAP.

Die produzierten Artikel müssen bei SPÄH in den meisten Fällen hohe Qualitätsansprüche erfüllen. Deswegen verfolgte Unternehmenschef Alfred Späh schon seit jeher die Vision eines Messsystems, auf das man nur die Dichtung legt, einen Knopf drückt und schon kommen die Messergebnisse heraus. „Also quasi eine eierlegende Wollmilchsau in Sachen Messtechnik. Zumal wir früher mit ganz normalen Portalmessmaschinen arbeiteten, bei denen der Ring komplett abgefahren werden musste, was Zeit kostete“, blickt Markus Biechele, der Leiter Integriertes Management bei SPÄH, zurück. „Aus diesem Grund waren wir immer auf der Suche nach einem Messsystem, das diese Aufgabe flotter erledigt. Denn früher fragten wir uns häufig, ob wir die Messung lieber mit der Messmaschine oder dem Messschieber durchführen ...“.

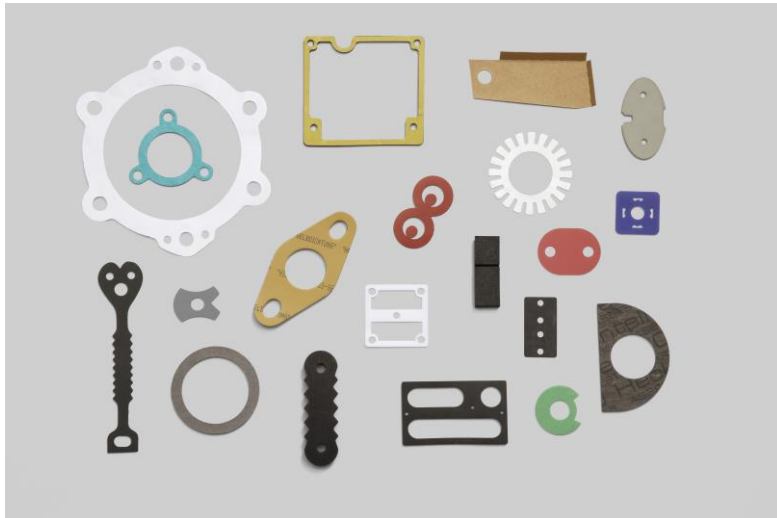
Fündig wurde SPÄH vor einigen Jahren bei Dr. Heinrich Schneider Messtechnik, einem führenden Unternehmen aus dem Bereich der optischen und Multisensormesstechnik. Die Kombination aus dem optischen Messgerät V-CAD sowie der Mess- und Auswertesoftware SAPHIR erfüllt nicht nur ideal das Anforderungsprofil, sondern erlaubt zudem die klassische ‚Werker-Selbstprüfung‘ zu optimieren und die Fehlerquelle Mensch beim Messschieber auszufiltern. Vor allem aber verfolgt SPÄH das Ziel, das typische ‚Qualitätssicherungsdenken‘ in die Produktion zu verlagern. In diesem Zuge sollte der bis dahin von den Mitarbeitern eingeschlagene Weg, ein Teil in die Qualitätssicherung zu bringen und damit komplett die Verantwortung dafür abzugeben, der Vergangenheit angehören. Stattdessen möchte der Dichtungshersteller 80 % der Messungen in der Produktion durchführen. Gleichzeitig weiß man bei SPÄH aber sehr wohl, dass eine Qualitätssicherung unabdingbar ist.

2010 wurden zwei V-CAD-Systeme von Schneider Messtechnik angeschafft. Das optische Messgerät vermisst sekundenschnell und genau zweidimensionale Geometrien. Der Messablauf ist wie folgt: Der Anwender legt sein Messobjekt in das System und startet den Messvorgang in der Software SAPHIR. In Sekundenbruchteilen ist ein vollständiges DXF-kompatibles Abbild des Messobjektes entstanden. Dies ist dann natürlich auch entsprechend den Vorgaben gemessen, zeichnungskonform bemaßt und das Ganze in einem grafischen und tabellarischen Prüfprotokoll dokumentiert. Bei Messungen weiß vor allem die Geschwindigkeit bei gleichzeitig hoher Genauigkeit zu beeindrucken – gerade in der Serienproduktion ist dieser Zeitfaktor bares Geld wert.

SPÄH verfügt jedoch noch über eine ‚Spezialität‘ – die SAP-Anbindung. In Zusammenarbeit mit Schneider Messtechnik und Dr. Eilebrecht hat der Dichtungshersteller ein automatisches Ringmessprogramm erstellt. Dabei wird ein SAP-Prüfplan angelegt, wodurch ein Messprogramm nicht mehr nötig ist. Durch das Scannen der Fertigungsauftragsnummer auf dem Fertigungsauftrag startet Dr. Eilebrecht ein Standardprogramm von Schneider Messtechnik und übergibt diesem die benötigten Messdaten mit den dazugehörigen Toleranzen. Diese Werte setzt Schneider Messtechnik in sein Messprogramm ein, der Anwender drückt im Gut-Fall letztlich nur noch auf ‚Enter‘. Die Messdaten werden dem User auf dem Bildschirm angezeigt, abschließend werden sie an SAP gesendet und fertig. Die SAP-Anbindung wird insbesondere bei Kunden genutzt, mit denen SPÄH das klassische SPC vereinbart hat.

Die Anwendungen beim Dichtungshersteller belegen, welche zentrale Rolle die Software heute auch in der Messtechnik innehat. Da immer mehr gemessen und dokumentiert werden muss, erfolgen mehr und mehr Messungen in der Produktion – und dort muss die Software universell eingesetzt werden können. In diesem Aspekt hat Schneider Messtechnik in den letzten Jahren enorme Entwicklungsarbeit investiert. Mit steigender Genauigkeit der Messaufgabe gewinnt jedoch auch die Hardware an Bedeutung. In Scheer kommt bei höchsten Ansprüchen an die Präzision übrigens die 3D-Multisensor Portal-messmaschine PMS von Schneider Messtechnik zum Einsatz, die ihren Platz in der Qualitätssicherung hat. Aufgrund der großen Zufriedenheit mit den Systemen überrascht es nicht, dass SPÄH weiterhin Pläne mit Schneider Messtechnik verfolgt: „Für eine weitere Abteilung soll demnächst ebenfalls eine V-CAD angeschafft werden“, berichtet Markus Biechele. „Und die neue Software SAPHIR QD mit diversen zusätzlichen Features hat es uns ebenfalls angetan ...“.

Zu den wichtigsten Zielen vieler Unternehmen gehört, sich in den Branchen der Kunden möglichst breit aufzustellen. Jedoch gelingt dies nur vergleichsweise wenigen im größeren Stil. Eines davon ist die Karl Späh GmbH & Co. KG aus dem baden-württembergischen Scheer, ein Partner für Zulieferteile aller Art aus Gummi und Kunststoff. Das Unternehmen hat europaweit über 5.000 aktive Kunden aus sämtlichen Branchen der Industrie und dem Technischen Handel. Diesen bietet SPÄH die Produktion von Dichtungen, Stanz- und Isolierteilen sowie Ringen vom Einzelteil bis zur Großserie. Pro Jahr fertigt das 1964 gegründete Unternehmen mit heute 330 Mitarbeitern auftragsbezogen über eine Milliarde Elastomer- und Kunststoffwaren am Stammsitz Scheer. Um diese stolze Zahl zu bewältigen, verfügt die SPÄH Gruppe über eines der größten Halbzeugelager mit u.a. Gummi und Kunststoff in Europa. www.spaeh.de



SPÄH produziert Dichtungen, Stanz- und Isolierteile sowie Ringe vom Einzelteil bis zur Großserie.



V-CAD 2 mit einem Messbereich von 144 x 108 mm ist zentral in der ‚Scherschnitt‘-Abteilung platziert.



Die in der Qualitätssicherung stehende 3D-Multisensor Portalmessmaschine PMS wird bei komplexen Messungen eingesetzt.