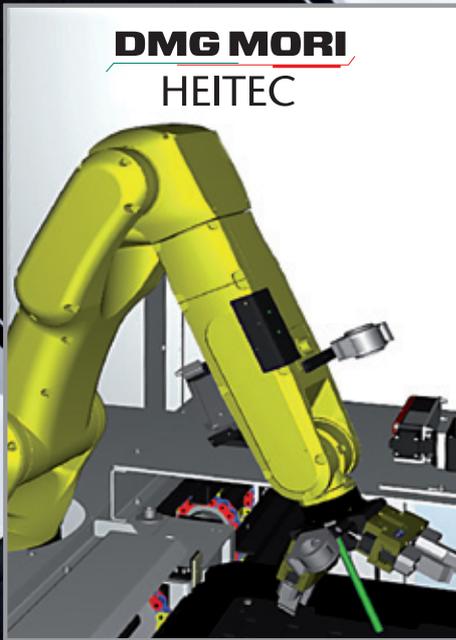


HEITEC NEWS 01

2018



DMG MORI
HEITEC

HEITEC auf Erfolgskurs:
Partnerschaften mit
Weltmarktführern

Foto: DMG MORI

JOINT VENTURE MIT DMG MORI GEGRÜNDET

DMG MORI HEITEC bietet Unternehmen ein durchgängiges Automatisierungskonzept u.a. mit dem digitalen Zwilling.

SEITE 3

HEISAB: ERHÖHUNG DER PRODUKTIVITÄT VON NETZSCH

Durch SAP-Warehouse Management können Messgeräte in Losgröße 1 mit der Effizienz einer Serienproduktion gebaut werden.

SEITE 4-5

PREMIERE FÜR INLINE- COMPUTERTOMOGRAPH

Mit dem HeiDetect HDFX Inline CT können großvolumige, gegossene Motorbauteile in der Fertigungslinie geröntgt werden.

SEITE 6



Liebe Leserinnen und Leser,

für mich war der 27. November vergangenen Jahres ein bemerkenswerter Tag. Zuerst untermauerten wir die bewährte Zusammenarbeit mit Siemens mit einem Partnervertrag für die IoT-Plattform Mindsphere. Noch am gleichen Tag konnten wir die Gründung eines gleichberechtigten Joint Ventures mit DMG Mori bekanntgeben.

Dabei konnten wir unser Know-how mit starken Partnern bündeln, um die Entwicklung innovativer Technologien zu beschleunigen. Vor mehr als 35 Jahren hätte ich mir so eine bedeutende Kooperation nicht vorstellen können.

Daraus ergeben sich für HEITEC große Chancen, um unsere Position am Markt auch national und international signifikant verbessern und zudem auf die zunehmende Digitalisierung und Globalisierung schneller reagieren zu können.

Durch diese wichtigen Partnerschaften wird es uns möglich sein, unsere Technologien und unser Know-how noch schneller nach vorne zu bringen.

Um diese ambitionierten Ziele zu erreichen, werden wir alles daran setzen, diese Kooperationen mit Leben zu erfüllen. Wir betrachten es als eine große Chance, HEITEC auf ein noch höheres Level zu bringen.

Dazu ist es notwendig, dass wir im Unternehmen alle an einem Strang ziehen, um die gewaltigen Herausforderungen in Zukunft erfolgreich zu bewältigen.

Richard Heindl
Vorstandsvorsitzender der HEITEC AG

HEITEC setzt Internationalisierung fort: Neuer Standort in Budapest

Auch im neuen Jahr setzt die HEITEC-Gruppe ihre Internationalisierung fort und ist mit ausländischen Tochtergesellschaften neben Österreich, der Türkei, Rumänien und der Slowakei nun auch in Ungarn präsent. Das Technologieunternehmen eröffnet Anfang März ein neues Tochterunternehmen in der Hauptstadt Budapest. Geschäftsführer der HEITEC Hungary Kft. ist Dr. Peter Varady (44) (Foto), eine erfahrene Führungskraft mit hoher technischer Kompetenz.



Das Land der Magyaren erlebt zur Zeit einen kräftigen Wirtschaftsaufschwung. Vier Prozent betrug das Wachstum 2017, heuer dürfte es ähnlich gut laufen. Die Arbeitslosenquote ist mit etwa vier Prozent die viertniedrigste in der EU.

Vor allem die ungarische Automobil- und Kfz-Zulieferbranche eilt von Rekord zu Rekord. Besonders deutsche Weltkonzerne wie Mercedes, VW, Bosch, Siemens, ThyssenKrupp und Schaeffler investieren Milliarden Euro in neue Werke.

Der Boom hat Gründe: Ungarn ist nicht nur ein Land mit sehr guter Infrastruktur. Es bietet im Vergleich zu Deutschland für Unternehmen günstigere Konditionen wie die Senkung von Steuersätzen und attraktive Lohn- und Lohnnebenkosten. Aufgrund des leistungsorientierten Bildungssystems ist zudem sichergestellt, dass ungarische Arbeitnehmer in der Regel qualifizierte und flexible Mitarbeiter sind. Hinzu kommt, dass Deutsch in der Mehrheit der Schulen immer mehr als erste Fremdsprache statt Englisch unterrichtet wird.

HEITEC positioniert sich in Ungarn als ausgewiesener

Spezialist für Automatisierung, Elektronik und mechanische Konstruktionen sowie für Zukunftstechnologien wie Digitalisierung und startet mit mehr als zehn Mitarbeitern in Budapest. Für Geschäftsführer Dr. Peter Varady bedeutet die Entwicklung der ungarischen Tochtergesellschaft eine große Herausforderung. Der studierte Elektrotechniker und Biomediziner kennt den ungarischen Markt in allen Facetten und ist bestens vernetzt. Zuletzt leitete er die ungarische Niederlassung einer deutschen Konzerntochter mit etwa 1400 Mitarbeitern. Der gebürtige Ungar optimistisch: „Der Bedarf an Automatisierung und Digitalisierung ist riesengroß. Die ungarischen Techniker und Ingenieure haben einen guten Ruf.“

Die HEITEC Unternehmensleitung sieht im neuen Standort große Chancen für weitere Wachstumsimpulse. Vorstandsvorsitzender Richard Heindl und der Generalbevollmächtigte Johannes Feldmayer unterstreichen: „Wer sich als Mittelständler erfolgreich im Wettbewerb behaupten will, muss grenzüberschreitend denken und handeln. So erschließen wir neue Märkte und nutzen die Vorteile internationaler Arbeitsteilung.“

Weltmarktführer DMG MORI und HEITEC gründen Tochtergesellschaft zur Entwicklung innovativer Automatisierungslösungen

Innovative HEITEC-Lösungen im Bereich Automatisierung und Digitalisierung im Sinne von Industrie 4.0 erhöhen wesentlich die Produktivität. Deswegen erlebt das Technologieunternehmen zur Zeit vor allem aus den Branchen Automotive, Logistik und der Verpackungsindustrie eine enorme Nachfrage. Konkreter Bedarf besteht für die Erstellung virtueller Modelle und bei der Unterstützung digitaler Engineering-Prozesse.

Der HEITEC-Generalbevollmächtigte Johannes Feldmayer registriert: „Wir werden auf diesem Gebiet zunehmend als hoch kompetenter Wettbewerber wahrgenommen.“ Auch DMG Mori, der Weltmarktführer für Werkzeugmaschinen, setzt auf das Know-how von HEITEC. Beide Unternehmen schreiben ihre seit Jahren erfolgreiche Zusammenarbeit fort und gründeten als gleichwertige Partner das Joint Venture „DMG MORI HEITEC“, um die Entwicklung innovativer Automatisierungslösungen zu beschleunigen.

Jede vierte Neumaschine von DMG MORI verfügt bereits über eine Automationslösung. Künftig soll jede Maschine mit Automatisierung ausgestattet sein. Basis hierfür ist ein Baukastensystem. Mit modular aufeinander abgestimmten Lösungen



Gründeten das Joint Venture DMG MORI HEITEC: Christian Thönes, DMG MORI Vorstandsvorsitzender (Mitte), HEITEC Vorstandsvorsitzender Richard Heindl (r.) und der HEITEC Generalbevollmächtigte Johannes Feldmayer.

bietet DMG MORI HEITEC künftig insbesondere klein- und mittelständischen Unternehmen ein durchgängiges Automatisierungskonzept.

Die softwarebasierte Unterstützung der Engineering-Prozesse durch virtuelle Modelle von Maschinen, Anlagen, Roboterapplikationen und Materialflüssen ist eine wesentliche Maßnahme, um Kosten zu reduzieren und gleichzeitig die Produktivität zu steigern. Die DMG MORI HEITEC GmbH mit Sitz in Erlangen entwickelt daher ein virtuelles Abbild – kurz „Digitaler Zwilling“ (Digital Twin). Mithilfe des digitalen Engineerings lassen sich die Projektdurchlaufzeiten um etwa 20 Prozent und die Inbetriebnahme vor Ort sogar um bis zu 80 Prozent signifikant re-

duzieren. Zukünftige Erweiterungen oder Änderungen können mit Hilfe des digitalen Zwillings parallel zum laufenden Betrieb geplant und getestet werden.

Ganzheitliches Leistungsspektrum von der Planung über die Simulation bis zum Komplettsystem

Auch auf der Hausausstellung von DMG Mori Ende Januar in Pfronten, zu der rund 9000 Besucher kamen, war die automatisierte Produktion ein bedeutendes Thema. Markus Rehm und Kai Lenfert, Geschäftsführer von DMG MORI HEITEC, betonten: „Unser ganzheitliches Leistungsspektrum reicht von der Planung über die Simulation bis hin zur finalen Übergabe des schlüsselfertigen Komplettsystems.“



Mit Celos zur digitalen Fertigung im Zeitalter von Industrie 4.0: Dazu entwickelte HEITEC über zehn Apps.

Modernisierung des Hochregallagers bei Hengstenberg



Modernisierung bei laufendem Betrieb: HEITEC und seine Partner erhöhten die Verfügbarkeit des Hochregallagers beim Nahrungsmittelhersteller Hengstenberg.

Nach neuesten technologischen Gesichtspunkten modernisierten und automatisierten HEITEC sowie seine Partner Artschwager+Kohl und PSI Technics das Hochregallager des Nahrungsmittelherstellers Hengstenberg in Bad Friedrichshall. Das Hochregallager umfasst über 14.000 Stellplätze, kann nahezu 22.000 Paletten aufnehmen und verzeichnet einen Umschlag von etwa 350.000 Paletten-Bewegungen pro Jahr.

Bei der Retrofit-Maßnahme wurden beim Hersteller von Sauer-, Weinessig- und Feinkostartikel die Verfügbarkeit des Lagers wesentlich erhöht und der Arbeitsschutz enorm verbessert. Während der einzelnen Umbauphasen konnte der laufende Betrieb gewährleistet werden. Durch die vorhergehende Inbetriebnahme am virtuellen Modell wurden die Risiken beim Umbau signifikant minimiert. Im Detail wurden an den Regalbediengeräten und in der Paletten-Fördertechnik die Steuerungs- und Antriebstechnik modernisiert sowie der Materialfluss- und Lagerverwaltungsrechner erneuert. Jedes der drei Regalbediengeräte ist mit einem Satelliten ausgerüstet, der in die Lagerfächer einfahren und dort Paletten absetzen bzw. abholen kann. Die Anbindung des Hochregallagers an die Produktion bzw. den Versand wird durch ein Fördertechnik-System realisiert, das ebenfalls modernisiert wurde.

Um ansehnliche 15 Prozent erhöht der Geschäftsbereich „Analysieren und Prüfen“ der weltweit tätigen Netzsch-Gruppe mit Stammsitz im oberfränkischen Selb seine Produktivität bei gleicher Belegschaft – auch dank eines SAP-Warehouse-Management, das vom HEITEC IT-Tochterunternehmen HEISAB installiert wurde. So wird der effiziente Ablauf aller logistischen Prozesse in der Fertigung optimal unterstützt und diese noch stärker auf Kundenbedürfnisse und Qualität ausgerichtet - ein wichtiger Baustein für weiteres Wachstum und die erfolgreiche Entwicklung des Traditionsunternehmens.

Neue HEISAB-Lösung ermöglicht Erhöhung der Produktivität bei Netzsch um 15 Prozent

Das Software-Modul, das vollständig in das SAP-Umfeld integriert ist, wurde zeitgleich mit einem imposanten Neubau, der sogenannten Netzsch Hightech Manufaktur, in Betrieb genommen. Die Anwendungskomponente „Warehouse-Management“ (WM) ermöglicht flexible automatisierte Unterstützung bei der Abwicklung sämtlicher Warenbewegungen und der Verwaltung der Bestände im Lagerkomplex. Dadurch gewinnt Netzsch einen noch besseren Überblick über die Gesamtmenge des Materials im Lager und kann stets genau feststellen, wo sich ein bestimmtes Material im Lagerkomplex befindet.

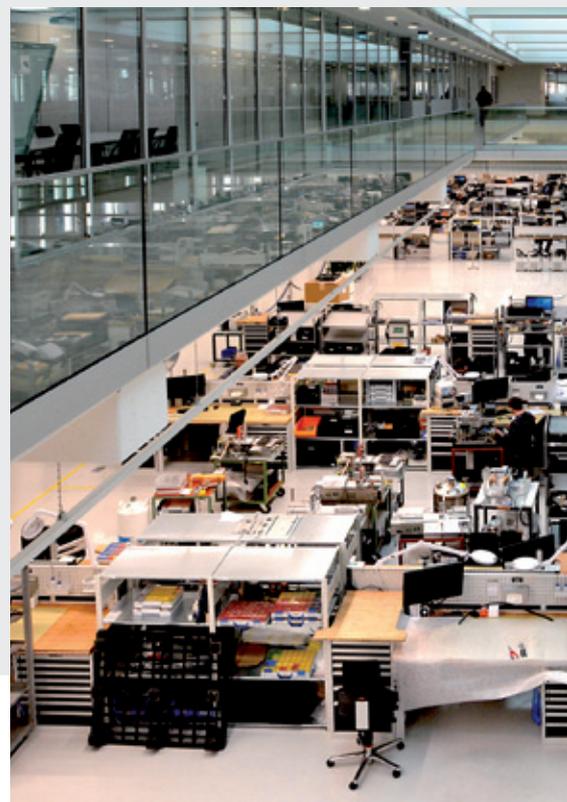
Auf den Punkt bringt es Ernst Most, Leiter Supply Chain bei Netzsch: „Logistisch und produktionstechnisch haben wir stabile und saubere Prozesse mit hoher Bestandsgenauigkeit sowie just-in-time Versorgung der Produktion. Wir bauen hochwertige und maßgeschneiderte Messgeräte für unsere Kunden in Losgröße eins. Dabei werden die Konfigurations- und Terminwünsche immer anspruchsvoller und komplexer. Dazu kommt unser Anspruch, dies mit der Effizienz einer Serienproduktion zu realisieren.“

Tobias Peltzer, Logistikleiter bei Netzsch ergänzt: „Von der Performance, der Logistik und vom Lagermanagement haben wir einen richtigen Sprung gemacht. Bereits in den ersten Monaten erzielten wir eine Leistungssteigerung von etwa 50 Prozent durch Optimierungen

von Wegeabläufen, höheren Geschwindigkeiten der Lagerlifter mit einer Taktzeit von etwa einhundert Sekunden. Viele kleine Komponenten haben zum Schluss in der Summe Grosses bewirkt.“

Material wird wie auf dem Silbertablett in Montagereihenfolge angeliefert

Vorher wurden fast alle Teile und Komponenten, die zur Fertigung der Messgeräte benötigt wurden, mit großem Zeitaufwand anhand einer vom SAP-System erstellten Kommissionierungsliste manuell im Lager zusammengetragen. Durch die Vernetzung wird nun die Fertigung optimiert und die Teile in der Reihenfolge zur Verfügung gestellt, verpackt oder ausgepackt, wie diese die Monteure und Elektroniker brauchen. „Die Ware kommt jetzt zum Mitarbeiter



und nicht umgekehrt. Wie auf dem silbernen Tablett wird das Material genau sortiert auf dem Kommissionierwagen angeliefert“, unterstreicht Martin Lauterbach, Leiter der Produktionsplanung und Montage bei Netzsch Gerätebau.

Einen großen Elefanten zusammengeschnitten und im neuen Gebäude wieder zusammengebaut

Inzwischen befinden sich etwa 56.000 Einzelmaterialstämme, 30.000 aktive Materialien und 15.000 Einzelmaterialien im Bestand der Logistik. Innerhalb einer Woche wurden diese Teile bei der Implementierung des Systems inklusive Zählung erfasst und auch gleich die neue Verpackungsordnung berücksichtigt. „Die IT-Berater von HEISAB lieferten eine ordentliche Leistung ab“, lobt Christian Odorfer, der Netzsch Projektmanager für das SAP Warehouse-Management, „wir haben quasi einen großen Elefanten zusammengeschnitten und im neuen Gebäude wieder zusammengebaut. Alles funktionierte gut ohne Produktionsstillstand.“

Die neu errichtete Netzsch Hightech-Manufaktur in Selb: Bau von hochwertigen und maßgeschneiderten Messgeräten mit immer anspruchsvolleren und komplexen Konfigurations- und Terminwünschen in Losgröße eins mit der großen Effizienz einer Serienproduktion.



Logistisch und produktionstechnisch nun stabile und saubere Prozesse mit hoher Bestandsgenauigkeit sowie just-in-time Versorgung der Produktion: Die Netzsch-Mitarbeiter Tobias Peltzer, Christian Odorfer, Ernst Most und Martin Lauterbach (v.l.).

Wie Ernst Most erläutert, entschied sich Netzsch auch wegen der geographischen Nähe und der schnellen Verfügbarkeit für HEISAB: „Die Software-Experten kamen uns ebenfalls von ihrer Philosophie entgegen, bewährte Methoden praxisnah umzusetzen. Wir verbesserten die jeweiligen Kompetenzen und beflügelten uns gegenseitig. Im Endeffekt kam ein gutes System dabei heraus.“

Deswegen wird die Zusammenarbeit auch fortgesetzt. Inzwischen steht die Optimierungsstufe 2.0 auf der Agenda. Eine Roadmap ist angelegt, wie beispielsweise die Materialverfügbarkeit und Auftragseinsparung weiter optimiert, und in der Intralogistik durch Bündelung von Aufträgen die Kommissionierleistung noch mal signifikant gesteigert werden kann.

Zahlen & Fakten Netzsch-Gruppe

Die Netzsch-Gruppe ist ein weltweit tätiges Familienunternehmen im Maschinenbau mit Stammsitz in Selb. Sie beschäftigt bei einem Jahresumsatz von knapp 500 Millionen Euro weltweit mehr als 3.000 Mitarbeiter an 210 Standorten auf allen Kontinenten. Sitz der Unternehmenszentrale und der Geschäftsbereiche „Analysieren und Prüfen“ sowie „Mahlen und Dispergieren“ ist Selb, für den Geschäftsbereich „Pumpen und Systeme“ Waldkraiburg.

Der eigenständige Geschäftsbereich „Analysieren und Prüfen“ bietet thermoanalytische Geräte. Netzsch ist unter anderem Lieferant der NASA und von Space Exploration Technologies Corp. (SpaceX), das weltweit modernste Raketen und Raumfahrzeuge herstellt. Beispielsweise werden mit Geräten von Netzsch die thermische Ausdehnung von Hitzeschutzkacheln des Space-Shuttle und wiederverwendbarer Raumfahrzeuge gemessen. Entscheidend dabei ist die Breite der Dehnungsfugen bei Temperaturen von über 2000 Grad, damit das Raumschiff nicht verglüht. Zu den Kunden von Netzsch zählen auch verschiedene Rennställe der Formel 1. Mit Messgeräten von Netzsch werden die Materialveränderungen von Hochleistungsbremsen bei Temperaturen von 800 bis 1000 Grad geprüft und analysiert.

HEITEC: Industrielles Röntgen - Premiere für gießereitauglichen Computertomograph

Ihre Weltpremiere feierte eine neue vollautomatische Prüfanlage für industrielles Röntgen des HEITEC Tochterunternehmens Erhardt + Abt auf der diesjährigen EUROGUSS in Nürnberg. Die schnelle und robuste HeiDetect HDFX InlineCT ist ein gießereitauglicher Computertomograph (CT) und schließt die Lücke zwischen empfindlichen Laboranlagen mit hoher Genauigkeit und einfachen 2D Durchstrahlungsanlagen, die den sehr ruppigen Umgebungsbedingungen einer Großseriengießerei gewachsen sind. Inzwischen erfolgte bereits die Auslieferung der ersten Systeme für die Prüfung von großvolumigen Motorbauteilen.

Die für hocheffiziente Verbrennungsmotoren üblicherweise gegossenen Rohteile von Zylinderköpfen, Getriebe- und Kurbelgehäusen haben hohe

Anforderungen an die Gussqualität. Diese kann aktuell nur durch ein zerstörungsfreies 3D Prüfverfahren sichergestellt werden. Elektro- sowie Hybridantriebe erfordern ebenso wie die klassischen Verbrenner große Gussteile mit vergleichbaren Anforderungen. Herausfordernd sind hier die Themen kompakte Bauform, verbunden mit einem entsprechenden Wärmemanagement. Eine einhundert Prozent-Prüfung ist somit in vielen Bereichen der einzige Weg, die erforderliche Qualität zu gewährleisten.

Mit der HeiDetect HDFX InlineCT bietet HEITEC eine Lösung, die erstmals für den Inlinebetrieb direkt in der Fertigungslinie entwickelt wurde. Anders als bei Labormaschinen kann so ein Rund-um-die-Uhr-Betrieb problemlos sichergestellt werden, da eine Prüfung im Serientakt von üblicherweise unter einer Minute erfolgt. Bauteile bis zu 100 kg und einer Länge von bis zu 700mm können geprüft werden. Die unkomplizierte und transportable Vollschutzmaschine bringt durch die Abschirmung ein Gewicht von 25 Tonnen auf die Waage.



Premiere auf der EUROGUSS: Die schnelle und robuste HeiDetect HDFX InlineCT ist ein gießereitauglicher Computertomograph (CT), geeignet für den Inlinebetrieb.

IoT-Plattform: HEITEC gehört zu „MindSphere-World“ Gründern

Ein Verein aus 19 Industrieunternehmen, darunter auch der Automatisierungsspezialist HEITEC sowie Roboterbauer Kuka, der Experte für industrielle Automatisierung Festo und Trumpf Werkzeugmaschinen, treibt das Ökosystem rund um die von Siemens entwickelte zentrale IoT-Plattform MindSphere für die Industrie 4.0 voran, mit der Geräte, Maschinen und Anlagen quer über viele Branchen über das „Internet der Dinge“ (englisch: „Internet of Things“, IoT) vernetzt werden.

In der Fertigungsindustrie spielt die Digitalisierung eine immer größere Rolle. Dabei fallen enorme Datenmengen an, die erfasst und in Echtzeit analysiert werden müssen. Mit MindSphere können Industriekunden zum Beispiel vorausschauende Instandhaltungs-Services nutzen, Maschinen effizienter einsetzen, ihre Flotten überwachen und mithilfe der gewonnenen Daten neue Geschäftsmodelle entwickeln. Dank offener Standards und offener Schnittstellen soll sich das cloud-basierte, offene IoT-Betriebssystem

MindSphere als Basis für viele Anwendungen in unterschiedlichsten Branchen eignen und verspricht dabei strenge Sicherheitsmechanismen zum Schutz der Daten.

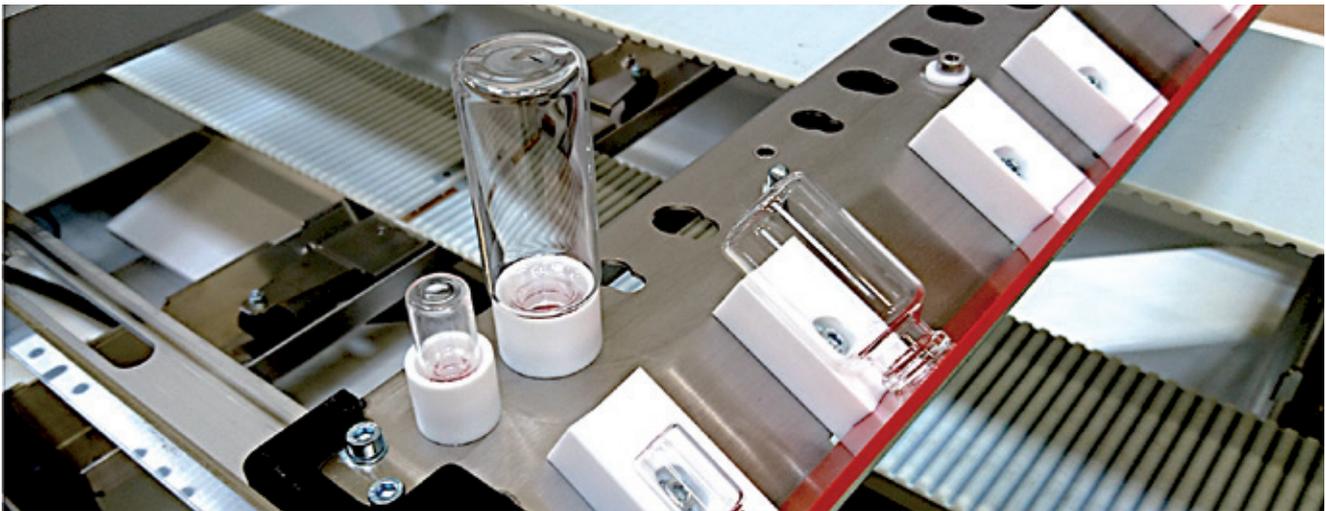
„Durch die Gründung der MindSphere Nutzerorganisation erwarte ich mir eine Plattform, um die gewonnenen Erfahrungen im Umgang mit MindSphere mit Gleichgesinnten zu diskutieren und daraus zu lernen. Auch sehe ich die Organisation als Sprachrohr gegenüber Siemens, um MindSphere den Marktanforderungen entspre-

chend weiter zu entwickeln“, sagte Vorstand Harald Preiml, der HEITEC bei der Gründung von „MindSphere World“ in der Factory Berlin vertrat.

Bereits auf der Automatisierungsmesse SPS hatte HEITEC im Nürnberger Messezentrum mit Siemens einen Partnervertrag zur App-Entwicklung und Integrationservices auf Basis von MindSphere unterzeichnet.



Zusammenarbeit bei MindSphere: Thilo Precht (l.) und Florian Beil (r.) von Siemens sowie der Generalbevollmächtigte Johannes Feldmayer (2.v.l.) und Vorstand Harald Preiml von HEITEC.



Vorteil der neuen vollautomatischen Handlinganlage von HEITEC: Die Fläschchen werden ohne Glas-Glas Kontakt durch die Anlage befördert. Die Vials können sich nicht mehr gegenseitig beschädigen.

teten Fläschchen zum Speicher der Inspektions- und Verpackungslinie.

Handling-Anlage für Vials: HEITEC verbessert die Wettbewerbsfähigkeit von Schott

Mit einer komplexen, maßgeschneiderten und vollautomatischen Handling-Anlage verbessert HEITEC nachhaltig die Wettbewerbsfähigkeit der SCHOTT Business Unit Pharmaceutical Systems am Standort Müllheim im Breisgau-Hochschwarzwald. Die HEITEC-Systemtechnik aus Österreich sorgte in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden für einen erfolgreichen Projektabschluss von der Planung bis zur Inbetriebnahme.

Die Handling-Anlage ist Bestandteil einer neuen Produktionslinie für das Innenbeschichten von Vials (Pharmafläschchen) von zwei bis 30 Milliliter. Im Werk Müllheim liegt der Schwerpunkt der Fertigung bei hochwertigen Glasfläschchen für die pharmazeutische Industrie, die in einem komplexen Umformungsprozess aus Röhrenglas entstehen. Jährlich verlassen mehrere Hundert Millionen Fläschchen die Fertigungsstraßen.

Eine hohe Kompetenz besitzt Schott auch bei der Innenbeschichtung von Pharmafläschchen. Die eingesetzte Plasmabeschichtung ist für die Abfüllung von speziellen Medikamenten vorgesehen. Damit werden chemische Wechselwirkungen von Glasoberfläche und Medikament vermieden. „Mit dieser von SCHOTT entwickelten Funktionsbeschichtung sind wir in der Lage, die von der pharmazeutischen Industrie geforderten innovativen Verpackungslösungen zu liefern“, betont Standortleiter Bernhard Langner.

Die Handling-Anlage transportiert die zu beschichtenden Fläschchen dabei automatisch durch die Linie und bringt diese nach dem Waschen und Trocknen zu den Beschichtungsplätzen. Dort werden diese in die Beschichtungsposition eingelegt. Nach dem Beschichtungsvorgang werden die Fläschchen von Robotern entnommen und weiter zur Inspektionsanlage transportiert. Ein eigens installiertes Qualitätssicherungssystem überwacht den Prozess und transportiert die beschich-

Die Anlage ist modular konzipiert und kann bei den zu erwartenden Markttrends entsprechend erweitert werden. Bei einer sehr hohen Maschinenstabilität wird die Anlage in einem Vier-Schichtbetrieb an 24 Stunden pro Tag an 330 Tagen im Jahr nach den Good Manufacturing Practic (GMP)-Richtlinien für Arzneimittel validiert und betrieben.

Die Handling-Anlage ist so konstruiert, dass nicht bei jeder Störung die Gesamtanlage gestoppt wird. Beispielsweise existiert je Beschichtungsmodul ein Sicherheitskreis. Damit ist eine maximale Verfügbarkeit der Anlage gewährleistet.

Ein enormer Vorteil des neuen Handlingsystems von HEITEC gegenüber der Vorgänger-Anlage ist: Die Fläschchen werden ohne Glas-zu-Glas Kontakt durch die Anlage befördert und gepuffert.

Zahlen & Fakten SCHOTT

SCHOTT ist ein international führender Technologiekonzern auf den Gebieten Spezialglas und Glaskeramik. Mit der Erfahrung von über 130 Jahren herausragender Entwicklungs-, Material- und Technologiekompetenz bietet das Unternehmen ein breites Portfolio hochwertiger Produkte und intelligenter Lösungen an. Mit Produktions- und Vertriebsstandorten in 34 Ländern ist der Konzern weltweit präsent. Rund 15.000 Mitarbeiter erwirtschafteten im Geschäftsjahr 2016/2017 einen Umsatz von 2,05 Milliarden Euro. Die Muttergesellschaft SCHOTT AG hat ihren Hauptsitz in Mainz und ist zu 100 Prozent im Besitz der Carl-Zeiss-Stiftung.



Kompetente Referenten: Alexander Sayer (ZD.B), Konstantin Eder (SIMSCALE), Dr. Thomas Kinkeldei (VDMA Bayern), Benjamin Erschen (Siemens), Christof Gebhardt (CADFEM) und Gerhard Stich (HEITEC) (v.l.).

VDMA-Bayern bei HEITEC: Der digitale Zwilling als Basis der Digitalisierung

Der digitale Zwilling, das virtuelle Abbild einer realen Maschine oder Anlage, in Produktion und Entwicklung stand im Mittelpunkt einer hochkarätigen Vortragsreihe in der HEITEC Niederlassung Eckental.

Organisiert wurde die Veranstaltung im Rahmen des Projekts „Industrie 4.0 Bayern – Produktion und Geschäftsmodelle von morgen“ vom Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau (VDMA) Bayern in Kooperation mit dem Zentrum Digitalisierung Bayern (ZD.B), gefördert durch das Bayerische Wirtschaftsministerium. Über 40 Teilnehmer aus renommierten Unternehmen wie zum Beispiel Siemens, DMG Mori, Schaeffler, Liebherr Aerospace, Leistritz und Unity verfolgten die kompetenten Referate. Auch für den Automatisierungsspezialisten HEI-

TEC bildet der Digitale Zwilling die Basis für Entwicklungen und Lösungen im Sinne von Industrie 4.0. „Er sorgt bei der realen Inbetriebnahme am digitalen Modell von Maschinen und Anlagen für eine Verkürzung der Inbetriebnahmezeiten, Erhöhung der Softwarequalität für störungsfreie Produktion, erhebliche Kosteneinsparungen und damit für höhere Produktivität und verbesserte Wettbewerbsfähigkeit der Kunden“, unterstrich HEITEC-Vertriebsmanager Gerhard Stich in seinem Vortrag.

HEITEC Chemnitz setzt Wachstum fort

Der HEITEC-Standort Chemnitz setzt sein kontinuierliches Wachstum fort und stellte Mitte November 2017 mit Marcus Kühnert (Foto) seinen einhundertsten Mitarbeiter ein.

Der 25jährige studierte an der TU Chemnitz Elektrotechnik mit dem Schwerpunkt Energietechnik und schloss seinen Masterstudiengang mit sehr gutem Ergebnis ab. Marcus Kühnert ist bei HEITEC als Hardware-Entwickler im Bereich der Leistungselektronik tätig. HEITEC Chemnitz wurde am 1. Februar 1991 gegründet und gehört inzwischen zu den bedeutenden Anbietern von innovativen Software-, Engineering- und Automatisierungslösungen in Sachsen.



HEITEC MESSE-TERMINE

27. FEB. - 01. MÄRZ : EMBEDDED

WORLD IN NÜRNBERG

Auf der Weltleitmesse für Embedded Systems informiert HEITEC in Halle 1, Stand 340 über seine Elektroniklösungen unter dem Motto „Von der Idee zum Produkt“ aus den Bereichen Industrie, Medizin- und Verkehrstechnik, Energie und Transport. Standard-Produktbeispiele und kundenspezifische Lösungen für verschiedene Zielsegmente dokumentieren die Vorteile maßgeschneiderter Lösungen von HEITEC. Auch Produktneuentwicklungen aus der Gehäusetechnik werden vorgestellt.

13. - 15. MÄRZ: LOGIMAT

MESSE STUTTGART

Die effiziente Modernisierung von veralteter Lagertechnik im laufenden Betrieb stellen HEITEC und seine Partner Artschwager + Kohl sowie PSI Technics auf dem Gemeinschaftsstand des Bayerischen IT-Logistikclusters in Halle 8, Stand F43 auf der internationalen Fachmesse für Intralogistik-Lösungen und Prozessmanagement vor.

11. - 12. APRIL: MT-CONNECT IM

NÜRNBERGER MESSEZENTRUM

Auf der internationalen Fachmesse für Zulieferer- und Herstellungsbereiche der Medizintechnik präsentieren sich HEITEC und sein Tochterunternehmen softgate in Halle 10, Stand 312.

23. - 27. APRIL:

HANNOVER MESSE

Auf der größten Investitionsgütermesse der Welt zeigt HEITEC auf dem Stand des VDMA in Halle 7, Stand E26 seine innovativen Automatisierungs- und Digitalisierungslösungen unter dem Begriff HEITEC 4.0.

IMPRESSUM HEITEC NEWS, eine Publikation der HEITEC AG

Güterbahnhofstraße 5, 91052 Erlangen, Tel. (0 91 31) 8 77-0, Fax (0 91 31) 8 77-199, E-Mail: info@heitec.de, www.heitec.de

REDAKTION, FOTO, LAYOUT UND REALISIERUNG Werner Haala, Communication & Marketing, Rieterstraße 12, 90419 Nürnberg

Tel. (0911) 377 82 377, E-Mail: werner.haala@gmx.de LAYOUTKONZEPT ercas. die agentur AUFLAGE 10.000 Exemplare