

Kette schließen...

Unser erster Lieferanteninfotag hatte das Ziel, unseren A-Lieferanten die langfristige Strategie unseres Unternehmens vorzustellen.

Neben dem kurzen Rückblick der eingeleiteten und bereits durchgeführten Maßnahmen lag der Schwerpunkt in der zukünftigen gemeinsamen Zusammenarbeit und der damit verbundenen Ziele. Denn nur wenn alle wissen, wohin die Reise geht, ist man auch bereit gemeinsame Anstrengungen vorzunehmen.

Um unser Elektror-Logistik-System, kurz ELS genannt, konsequent weiter zu verbessern, d.h. die Lieferzeiten stetig zu verkürzen und die Produktqualität konstant auszubauen, setzen wir auf partnerschaftliche Zusammenarbeit mit leistungsfähigen Lieferanten. Schließlich erwarten unsere Kunden genau das von uns: höchste Qualität, kürzeste Lieferzeiten und ständige Innovationen. Die konstante Kommunikation mit Kunden ist heute Grundvoraussetzung für erfolgreiches Miteinander. Aus unserer Sicht ist ein ständiger Dialog mit den Zulieferpartnern aber genauso wichtig, um gemeinsame Ziele zu erreichen.

In einer vernetzten globalen Welt ist gerade die leistungsfähige mittelständische Industrie gefordert, sich verstärkt mit intelligenten Systemen und Produkten dem harten Verdrängungswettbewerb zu stellen. Für Billigstrategien sind wir an unserem Standort schon lange zu teuer, es sei denn, man hat schon vor Jahren den Großteil der Wertschöpfung ins Ausland verlagert. Wir setzen auf den Standort Deutschland. Dies erfordert aber eine engere Zusammenarbeit aller. Somit schließen wir die Supply Chain im wirklichen Ansatz des so genannten SCM aller Beteiligten.

Es grüßt Sie
Ihr Ulrich W. Kreher, Geschäftsführer

Der erste Elektror-Lieferanteninfotag

Am 14. Juli 2004 veranstaltete Elektror im Produktionswerk Waghäusel den ersten Elektror-Lieferanteninfotag.



Den eingeladenen A-Lieferanten wurde das neue Elektror-Logistik-System (ELS) vorgestellt. Das ELS garantiert den Elektror-Kunden eine Belieferung in festen, definierten Zeiteinheiten.

Um dies sowohl für den Lieferanten als auch für den Produzenten effektiv umsetzen zu können, bedarf es einer exakten, durchgängigen Synchronisation der kompletten logistischen und produktionstechnischen Prozesse. All dies soll nun im Projekt "SCM-Source" realisiert werden.

Die Entwicklung und Implementierung einer vernetzten, flexiblen Beschaffungskette, die alle Partner nahtlos integriert, ist ein wichtiger Schritt, um steigende Kundenansprüche zu erfüllen und entscheidende Wettbewerbsvorteile zu halten.

In der Praxis bedeutet dies, dass zuerst alle Artikel aufgrund wertmässiger, produkt- und produktionsspezifischer sowie verbrauchsorientierter Merk-

male einer ganz bestimmten Versorgungsklasse (Just in Time, Dispositions- und Lagerteile, Kanban, C-Teile-Management) zugeordnet werden. Damit wird ein standardisierter Beschaffungs- und Materialbereitstellungsprozess festgelegt.

Die Versorgungsklasse ist somit ein maßgeblicher Faktor für die Ausprägung der folgenden Bereiche (u.a.):

- Anlieferort
- Anlieferzyklen
- Anlieferart
- Datenaustausch / -integration
- Lagerart
- Behälterdimensionierung

(Weiter auf Seite 2) ➔



(Fortsetzung von Seite 1) ↘

Hauptziel einer reibungslosen Beschaffungskette ist eine Win-Win-Situation auf ganzer Linie.

Im Endeffekt profitieren alle am Prozess Beteiligten (Lieferant-Produzent-Kunde) in großem Ausmaß von einer gut durchdachten Versorgungskette.

Elektron Geschäftsführer Ulrich W. Kreher unterstrich in seiner Eröffnungsrede die Bedeutung des Projektes für das gesamte Unternehmen. Während der anschließenden Präsentation betonte der neue Elektron Einkaufsleiter Björn Schmidt: "Eine aktive Mitgestaltung und Umsetzung ist eine

große An- und Herausforderung an alle. Wir möchten Sie zur gemeinsamen Bewältigung recht herzlich einladen".

Tatsächlich konnte während der Pausen sowie in der Feedback-Runde zum Abschluss der Veranstaltung festgestellt werden, dass die Lieferanten das vorgestellte Konzept ausnahmslos begrüßten.

Momentan werden bereits in Zusammenarbeit mit den A-Lieferanten detaillierte Umsetzungspläne erarbeitet. Mitte nächsten Jahres, so der SCM-Source-Projektplan, sollen alle Lieferanten in das Konzept eingebunden sein.



ATEX – Ventilatoren für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen



Der Begriff ATEX (frz.: Atmosphères Explosibles) steht für die EG-Richtlinie 94/9/EG. Diese hat zum Ziel, dass die Mitgliedsstaaten der Europäischen Gemeinschaft ihre Rechtsvorschriften

betreffend Geräte und Schutzsysteme zur Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen vereinheitlichen. ATEX ist eine Rahmenrichtlinie und legt grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsforderungen fest. Details werden durch einzelne harmonisierte Normen geregelt.

Das Gesamtprodukt Ventilator lässt sich z.B. unterteilen in einen elektrischen Teil (elektrisches Betriebsmittel, bestehend z.B. aus Motor, ggf. Frequenzumrichter und/oder Schalter) und einen mechanischen Geräteteil (nicht-elektrisches Betriebsmittel, bestehend aus z.B. Ventilatorgehäuse, Laufrad, ggf. Riemenantrieb), für die dann verschiedene harmonisierte Normen gelten.

Für den mechanischen Teil des

Ventilators gibt es jetzt einen neuen Normenentwurf prEN 14986 mit dem Titel, wie in der Überschrift genannt. Diese Norm wird die Richtlinie VDMA 24169 - Teil 1 u. 2 ersetzen, die seit dem 01.07.2003 nicht mehr gültig ist und zuvor auch nur für Deutschland galt.

Der Betreiber einer Anlage muss eine Bewertung durchführen, ob und wo bei ihm explosionsgefährdete Bereiche vorkommen können und mit welchen Wahrscheinlichkeiten und Risiken (EG-Richtlinie (99/92/EG)). Der Betreiber muss seinen Anlagenbereich in eine bestimmte Zone einstufen (DIN EN 1127-1). Dagegen müssen die Hersteller von "ex-geschützten" Geräten und Komponenten diese in Kategorien

einstufen. Diese Kategorien spiegeln die Anforderungen der unterschiedlichen Zonen wider. Ein Gerät mit einer bestimmten Kategorie ist für den Einsatz in einer entsprechenden Zone geeignet bzw. erforderlich.

Eine explosionsfähige Atmosphäre ist ein Gemisch aus Luft und brennbaren Gasen, Dämpfen, Nebel oder Stäuben. Wegen unterschiedlicher Zündgefahr und Schutzmaßnahmen sind unterschiedliche Zonen für Gase (engl.: gas ; auch für Dämpfe, Nebel) und für Stäube (engl.: dust) definiert.

Die folgende Tabelle zeigt die verschiedenen Zonen mit den entsprechenden Kategorien nach ATEX:

Gase	
Betreiber	Hersteller
Zone 0	Kategorie 1G
Zone 1	Kategorie 2G
Zone 2	Kategorie 3G
Stäube	
Betreiber	Hersteller
Zone 20*	Kategorie 1D*
Zone 21	Kategorie 2D
Zone 22	Kategorie 3D

* Die Zone 20 bzw. die Kategorie 1D ist nach prEN 14986 für Ventilatoren nicht vorgesehen.

Beispielsweise sind Geräte der Kategorie 3 zur Verwendung in Be-

reichen bestimmt, in denen im Normalbetrieb nur selten und nur während eines kurzen Zeitraumes damit zu rechnen ist, dass eine explosionsfähige Atmosphäre auftritt.

Mit der neuen Norm ergeben sich jetzt für die Fa. Elektror als Hersteller von Industrieventilatoren aus Aluminium neue Möglichkeiten zum Einsatz auch für explosionsgefährdete Bereiche. Wir sind dabei, ATEX-Ventilatoren zu entwickeln, und werden unsere Kunden und Mitarbeiter auf dem Laufenden halten, also zeitnah über den Stand der Entwicklungen informieren. Für Fragen technischer Art steht Ihnen dann unser Customer-Support zur Verfügung.

Regelbarkeit von Ventilatoren

In den vergangenen Jahren ist das Energie- und Kostenbewusstsein stark gestiegen. Die Wirtschaftlichkeit eines lufttechnischen Systems wird entscheidend dadurch bestimmt, wie gut oder schlecht der Arbeitspunkt ermittelt wurde und demzufolge der Ventilator ausgewählt wurde. Ein weiterer Punkt ist die Anpassung von Luftmengen auf veränderte Betriebszustände.

Die einfachste Anpassung ist das Ein- und Ausschalten. Die klassische Luftmengen Anpassung bei Ventilatoren, die aus dem Netz betrieben werden, ist die Regelung mit einer Drosselklappe. Bei dieser Methode bewegt sich der Betriebspunkt auf der Ventilator Kennlinie. Dabei bleibt die Drehzahl konstant, die Drosselklappe vernichtet Energie und der Betriebspunkt kommt in ungünstige Wirkungsgradbereiche. Die Geräusch- und Wärmeentwicklung nimmt zu. Diese Möglichkeit sollte nur in Ausnahmefällen gewählt werden.

Das Umschalten auf kleinere Drehzahlen (polumschaltbare Motoren) wäre eine weitere Methode, hat aber den Nachteil, dass sich die Ventilator Kennlinie sehr stark verändert und kleine Anpassungen nicht möglich sind.

Da die benötigte Luftmenge in den meisten Fällen kleiner ist als die tatsächlich geförderte, ist mehr Leistung erforderlich und somit mehr Energie als eigentlich notwendig. Wird der Drehstrommotor mit einem Frequenzumrichter eingesetzt, kann der Motor stufenlos von null bis zur max. Betriebsdrehzahl geregelt werden. Mit dieser veränderlichen Drehzahl passt sich der Ventilator optimal an die aktuellen Betriebsbedingungen an und spart dadurch elektrische Energie. Von der Betrachtung des Wirkungsgrades ergibt sich für den Voll- und Teillastbetrieb für das System – Ventilator plus Motor – die optimale Lösung. Die Energie-

einparung im Teillastbereich ist erheblich gegenüber einer Drosselklappenregelung und Antriebsmotor mit konstanter Drehzahl.

Ein positiver Nebeneffekt bei der Reduzierung des Volumenstromes durch die Drehzahlveränderung ist der Rückgang von Wärme- und die Geräuschentwicklung. Die Wartungsintervalle können verlängert werden.

Ein direktes Einschalten belastet das elektrische Netz stark und es kommt zu Druckstößen im System und auf die Einbauteile. Dieser Effekt tritt durch den sanften Anlauf nicht mehr auf.

Ventilatoren mit Antriebsmotoren ab 4 kW, die am Netz betrieben werden, müssen wegen der Belastung aufs Netz über Stern-Dreieck-Steuerungen eingeschaltet werden. Beim Einsatz von Frequenzumrichter kann die Anlaufsteuerung entfallen. Die elektrische Installation kann aufgrund des niedrigeren Anlaufstromes schwächer und somit einfacher ausgelegt werden.

Der Einsatz von Ventilatoren mit Frequenzumrichter reduziert die Betriebs- und Installationskosten und ermöglicht dem Betreiber/Anwender eine bedarfsgerechte Steuerung und Regelung.

Die damit eingesparte Energie kommt sowohl dem Betreiber als auch der Umwelt zugute.

Seitenkanalverdichter von Elektror gewährleisten einsatzbereite Feuerlöscher

Das Löschpulver in Feuerlöschern muss regelmäßig zur Überprüfung und Reinigung entnommen und wieder eingefüllt werden. Hierfür – und auch für die Neubefüllung von Löschpulverbehältern – fertigt die Firma Brandschutztechnik Müller GmbH spezielle Pulversaugmaschinen für professionelle Anwendung. In diesen Pulversaugmaschinen kommen Seitenkanalverdichter mit aufgebauten Reversierautomaten zum Einsatz.

Zum Füllen werden Feuerlöscher bis 12 kg Füllgewicht direkt unter den Vorratsbehälter der Pulversaugmaschine gestellt. Größere Behälter können mit

Zubehörteilen neben der Maschine stehend bearbeitet werden.

Mit speziellen Filterpaketen wird das Löschpulver beim Befüllen gereinigt. Durch ständiges Umschalten von Saug- auf Druckbetrieb mit Hilfe eines Reversierautomaten wird das Löschpulver aus dem Vorratsbehälter gesaugt und durch die Filterpakete in den Löscherbehälter gepresst.

Für das Arbeitsergebnis ist eine starke Saugleistung des Seitenkanalverdichters sowie ein zuverlässiges und exaktes Schalten des Reversierautomaten von größter Bedeutung. Geräte von Elektror überzeugen hier auf der ganzen Linie.



Verabschiedung John Hoermann (DAS)

Auf der Hannover Messe 1999 begann eine wunderbare Partnerschaft und Zusammenarbeit.



John Hoermann (rechts) und sein Nachfolger Bill Maier.

John Hoermann suchte auf der Hannover Messe '99 nach ergänzenden Produkten zu den von Fuji Corporation of

America (fecoa) vertriebenen Seitenkanalverdichtern. Am ersten Messetag, eine halbe Stunde nach Messebeginn, kam er am Elektror Stand vorbei und wurde sogleich von der Vertriebsmitarbeiterin Susanne Reusch angesprochen. Zur Überraschung aller, antwortete John Hoermann in breitem Schwäbisch. Was aber noch entscheidender war: Er fand bei Elektror genau die Produkte, die er in den USA benötigte, um seinen Marktanteil weiter auszubauen.

So begann eine Freundschaft, die noch heute andauert. John hat mit seinem Vertriebsnetz dazu beigetragen, Elektror Gebläse in den USA einem größerem Kundenkreis zugänglich zu machen. Unseren USA-Erfolg haben wir auch ihm zu verdanken. Am 30. Juni 2004 wurde John Hoermann in den Ruhestand verabschiedet, nicht ohne jedoch vorher seinen Nachfolger Bill Maier als neuen „National Sales Manager“ zu präsentieren. „Dem Alten Schwaben“ (DAS) sei ein geruhsamer und lang andauernder Ruhestand gegönnt.

Bill Maier, seinem Nachfolger, wünschen wir einen guten Start und viel Erfolg beim weiteren Geschäftsausbau mit unseren Gebläsen in USA.

Impressum

Elektror
Wir machen Luft aktiv.

KARL W. MÜLLER GMBH & CO. KG

Richard-Hirschmann-Straße 12, D-73728 Esslingen am Neckar

Telefon: +49 (0) 711 319 73-0, Telefax: +49 (0) 711 319 73-135

Internet: www.elektor.de, E-Mail: info@elektor.de