

Pepperl+Fuchs GmbH – Lilienthalstraße 200 – 68307 Mannheim

Bei Veröffentlichungen bitte folgende Kontaktdaten angeben:

Tel.: +49 621 776-2222, Fax: +49 621 776-27-2222, www.pepperl-fuchs.com, pa-info@de.pepperl-fuchs.com

Ansprechpartner für Redaktionen: Christa Blas (Tel.: -1420, Fax: -1108), cblas@de.pepperl-fuchs.com

Projektschmiede

Individuellen Anforderungen gerecht werden

Die weltweiten Kompetenzzentren Systems+Solutions von Pepperl+Fuchs sind spezialisiert auf kundenspezifische Schaltschrank- und Feldverteilerlösungen. Doch, was steckt dahinter, dass die individuellen Anforderungen realisiert werden können?

Jede Anwendung in der Chemie-, Pharma-, Öl- und Gasindustrie hat naturgemäß eigene Anforderungen, die über spezielle Feldverteiler- und Schaltschranklösungen abgedeckt werden müssen. Auch müssen diese Lösungen wirtschaftlich optimal einsetzbar sein und den rauen Industrieanforderungen standhalten. Die Kompetenzzentren Systems+Solutions von Pepperl+Fuchs sind spezialisiert auf die kundenspezifische „Verpackung“ der Komponenten ihrer vielfältigen Produktlinien. Neben Lösungen mit Interfacebausteinen, Remote I/O-Systemen und Feldbuskomponenten können auch Projekte zu Überdruckkapselung und zu Bedienen+Beobachten realisiert werden. Gehäuse aus verschiedenen Materialien sowie explosionsgeschützte elektrische Betriebsmittel stehen zur Verfügung.

Vom Lastenheft zum Entwurf

Das Kompetenzzentrum erarbeitet in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden aus der Anfrage die für ihn optimalste Lösung. In diesem Schritt werden bereits die ersten Fragen zu Normenauslegung, Explosionsschutz und vieles mehr gesammelt und beantwortet. Steht keine Dokumentation zur Verfügung, wird mithilfe einer CAE-Software mit integriertem 3D-Modul der Schaltschrank bzw. Feldverteiler virtuell entworfen. Die elektronischen und mechanischen Komponenten werden angeordnet und Kabelführungen festgelegt. Mit der Software kann bereits im Vorfeld geprüft werden, ob der Aufbau in sich konsistent ist, ob Komponenten kollidieren, und ob sie genug Abstand zueinander haben.

Nach dem Startschuss wird bei Bedarf, und üblich bei größeren Stückzahlen, ein Prototyp (Golden Sample) gebaut. Hier werden die Anforderungen sowie deren Umsetzung auf den

Prüfstand gestellt. Ist diese Vorabnahme erfolgreich, beginnt die eigentliche Produktion auf Basis des Musterbaus.

Das Werk Bühl, zum Beispiel, greift auf hauseigene Standards zurück, die es ermöglichen, 85% aller Anforderungen direkt abzudecken. „Die restlichen 15% sind Lösungen, die wir individuell für den Kunden ausarbeiten.“, so Christian Leppert, Produkt Manager für Feldverteiler und Schaltschranklösungen.

Schritt-für-Schritt zum fertigen Schaltschrank

Während der Produktion durchläuft der Schaltschrank verschiedene Stationen, in denen er sukzessiv „wächst“. Jede Station ist für die jeweiligen Arbeitsschritte optimal eingerichtet, sodass die Produktion reibungslos verlaufen kann. „Wir haben Qualitätszirkel eingerichtet, in denen die Mitarbeiter aktiv an der Optimierung und Gestaltung ihres Arbeitsplatzes teilnehmen.“, so Markus Hertel, Leiter der Produktgruppe Schaltschrank- und Feldverteilerlösungen. Der Vorteil: Durch die kontinuierliche Verbesserung des Prozesses wird eine hohe Qualität der Produkte erreicht, die sogar immer weiter ausgebaut wird.

Jede elektrische Ausrüstung im Schaltschrank wird am Ende der Produktionslinie umfassend auf Belastung und Tauglichkeit geprüft. Auch ist das Werk in der Lage, falls gewünscht, ein Factory Acceptance Test (FAT) in einem abgetrennten räumlichen Bereich durchzuführen. Des Weiteren können in diesem letzten Schritt Konfigurationen speziell für diesen Kunden vorgenommen werden, die die Inbetriebnahme des Schaltschranks in der Anlage wesentlich verkürzen. So werden zum Beispiel bereits Einstellungen für die Kommunikation über Feldbus oder andere Bussysteme vorgenommen oder es wird eine entsprechende Software aufgespielt.

Internationale Zertifizierungen und weltweiter Versand

Je nach Anspruch und Einsatz werden die Schaltschränke und Feldverteiler entsprechend zertifiziert und gekennzeichnet. So gehören neben ATEX- und IECEx-Zertifizierungen für den europäischen und asiatischen Markt, auch Zertifizierungen nach UL für den amerikanischen Markt zum Tagesgeschäft.

Die Kunden teilen mit, wann und wo die Bestellung verfügbar sein soll. Pepperl+Fuchs erledigt den Rest und sorgt für eine termingerechte Anlieferung. Zudem werden die Kunden auf Wunsch bei der Integrierung der Schaltschränke in ihre bestehende Anlagenumgebung unterstützt.

Enge Partnerschaft für beidseitigen Erfolg

Für ein erfolgreiches Projekt stehen drei Schlagworte: enge Zusammenarbeit, hohe Qualität und Liefertreue. Mit einem ausgefeilten Beschaffungs-, Bevorratungs- und Lagerkonzept sind

kürzere Durchlaufzeiten möglich. Mit einer Kombinationsvielfalt sowie Projektierungssicherheit lässt sich jede Anforderung sicher umsetzen. Markus Hertel betont: „Wir kümmern uns um die Abwicklung und beraten unsere Kunden umfassend. Denn nur, wenn sie erfolgreich in ihrem Geschäft sind, gehen sie eine langfristige Beziehung ein.“ Je länger eine Partnerschaft besteht, desto einfacher und schneller können Folge-Projekte abgestimmt werden. Diese stabilen Kontakte verhelfen wiederum zu einer adäquaten Ressourcenplanung, sodass neben größeren Projekten auch kurzfristige Aufträge abgewickelt und zeitnah umgesetzt werden können.

Zu jedem Projekt zählt eine weiterführende Betreuung wie weltweiter technischer Support vor Ort und umfassende und internationale Schulungen, die bei Bedarf in Anspruch genommen werden können.

Über Pepperl+Fuchs

Pepperl+Fuchs ist einer der Marktführer in Entwicklung und Herstellung von elektronischen Sensoren und Komponenten für den weltweiten Automatisierungsmarkt. Kontinuierliche Innovation, hohes Qualitätsniveau und ständiges Wachstum bilden die Basis unseres Erfolges – und das seit mehr als 60 Jahren.

Ein Unternehmen, zwei Geschäftsbereiche

Pepperl+Fuchs – PROTECTING YOUR PROCESS

Der **Geschäftsbereich Prozessautomation** ist ein Marktführer im Bereich des eigensicheren Explosionsschutzes. Wir bieten umfassende, applikationsorientierte Systemlösungen bis hin zu kundenspezifischen Schaltschranklösungen für die Prozessindustrie. Hierzu steht eine große Auswahl an Komponenten aus unseren verschiedenen Produktlinien zur Verfügung: Trennbarrieren, Feldbusinfrastruktur-Lösungen, Remote I/O Systeme, HART Interface Solutions, Füllstandsmesstechnik, Überdruckkapselungssysteme, Bedienen+Beobachten, Stromversorgungen sowie Warnanlagen für Öl- und Fettabscheider, Signalgeräte, Leuchten, Notaus-Ausrüstungen und -Zubehör.

Pepperl+Fuchs – SENSING YOUR NEEDS

Mit der Erfindung des induktiven Näherungsschalters im Jahre 1958 hat das Unternehmen im **Geschäftsbereich Fabrikautomation** einen entscheidenden Meilenstein in der Automatisierungswelt gesetzt. Unter dem Motto „Sensing your needs“ profitiert der Kunde von maßgeschneiderten Sensorlösungen für die Fabrikautomation. Die Zielmärkte der

Fabrikautomation sind Maschinen- und Anlagenbau, Automobilindustrie, Lager- und Fördertechnik, Druck- und Papierindustrie, Verpackungstechnik, Process Equipment, Tür-, Tor-, Aufzugsbau, Mobile Equipment und erneuerbare Energien.

Der Geschäftsbereich bietet von induktiven, optoelektronischen und Ultraschallsensoren über Drehgeber, Identifikationssysteme, Barcodes, Lesegeräte für Data-Matrix-Codes und Vision Sensoren eine breite Palette industrieller Sensorik.

Schlagworte: Systeme und Lösungen, Schaltschrank, Feldverteiler, Schaltschranklösungen, Feldverteiler-Stationen, Schaltschrankbau

Autoren: Dipl.-Ing. (FH) Markus Hertel,
Leiter Produktgruppe Schaltschrank und Feldverteilerlösungen,
Business Unit Systems+Solutions
Geschäftsbereich Prozessautomation

Staatlich gepr. Elektrotechniker Christian Leppert,
Produkt Manager Feldbus-Feldverteiler und
Schaltschranklösungen, Business Unit Systems+Solutions
Geschäftsbereich Prozessautomation

Dipl. Techn.-Red. (FH) Xenia Meyer,
Technische Redakteurin Global Marketing
Geschäftsbereich Prozessautomation

Zeichen: 4.632, ohne Leerzeichen

Zeichen Kurzfassung: 271, ohne Leerzeichen

Bilder: Nr. MC7522_100325_07, MC7522_100325_08,
MC7522_100325_11, MC7522_090924_02

August 2010

Zur honorarfreien Verwendung für Redaktionen.



Bild 1: Ein Kompetenzzentrum von Pepperl+Fuchs befindet sich im schönen Bühl.



Bild 2: Jeder Arbeitsplatz ist optimal für die jeweilige Aufgabe in der Montagelinie ausgelegt.

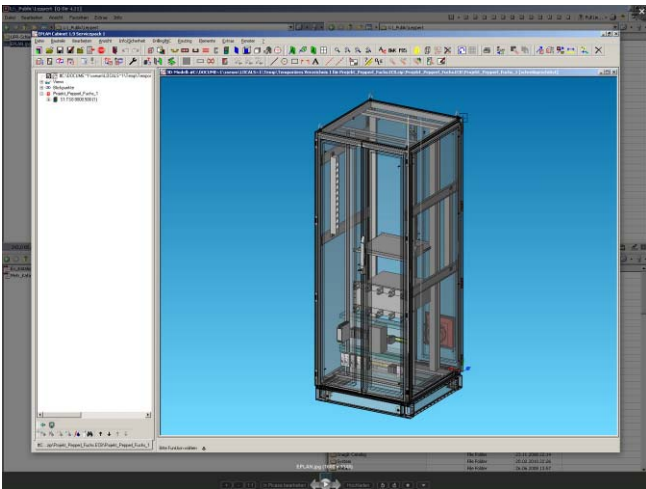


Bild 3: Dank der 3D-Planung können Kollisionen noch in der Planungsphase erkannt werden.



Bild 4: Ein separater FAT-Bereich sorgt für eine ungestörte Abnahme selbst bei größeren Stückzahlen.