

Bild 1

Rosink ist Hersteller und Lieferant von Hochleistungskannenstöcken, Kannenwechslern und Servicemaschinen für Spinnereien. Ergänzt wird das Produktprogramm durch Teilereinigungsanlagen für die Industrie.



Kundenunterstützung von der ersten Idee bis zur Serienreife

## Gemeinsamer Erfolg ist doppelter Erfolg

Von der ersten Idee über die Entwicklung eines Maschinenkonzepts und die Erstellung des Prototyps bis hin zur Serienreife ist es ein weiter Weg. Wie er beschritten wird, ist dabei entscheidend für den Erfolg der Maschine oder Anlage.

Einerseits gilt es, die notwendige Innovationskraft freizusetzen, um die Anforderungen des Marktes aufzugreifen und entsprechend zu bedienen. Andererseits kommt es darauf an, den Entstehungsprozess so effizient wie möglich zu gestalten. Lenze unterstützt seine Partner in diesen beiden Punkten mit seinem spezifischen Know-how, Testkapazitäten und auf die individuellen Anforderungen zugeschnittenen Antriebs- und Automatisierungslösungen.

### Tatkräftige Unterstützung

„In nur zwei Monaten haben wir ein neues Automatisierungskonzept implementiert. Ohne die emsige Unterstützung von Lenze hätten wir diesen Kraftakt nicht in der kurzen Zeit stemmen können“, erinnert sich *Udo Stentenbach*, Geschäftsführer der Rosink GmbH + Co. Maschinenfabrik, Nordhorn ([www.rosink.de](http://www.rosink.de)). Der Serienmaschinenbauer, **Bild 1**, hat gemeinsam mit den Experten aus Hameln seine Faserbandeinlegevorrichtungen – Kannenstock genannt – überarbeitet. „Von einer engen Zusammenarbeit bereits zu Projektbeginn profitieren beide“, erklärt *Jürgen Langner*, der die Abteilung „Project Office Automation Systems“ bei Lenze leitet. Dieser Bereich ist darauf ausgerichtet, den Maschinen- und Anlagenbauern Lenzes Antriebs- und Automatisierungs-Know-how für die Produktentwicklung zur Verfügung

zu stellen. „Für uns bieten die Kundenprojekte die Chance, Technologien und eigene Neuentwicklungen weiterzutreiben. Oft bringen wir dabei neue Komponenten und Systeme, die unsere umfangreichen eigenen Tests bereits durchlaufen und Marktreife erreicht haben, erstmals zum Einsatz“, erläutert *Langner*. „So sammeln wir wertvolle Erfahrungen mit den neuen Produkten, die ja dann meist in die Serienproduktion gehen.“

### Vertrauen als Basis

Voraussetzung für die erfolgreiche Zusammenarbeit über die gesamte Dauer des Projekts ist gegenseitiges Vertrauen. „Im Zentrum steht der Know-how-Transfer“, so *Langner*. „Sowohl unsere Kunden als auch wir selbst müssen daher sicher sein können, dass das jeweilige Expertenwissen nicht an

die Wettbewerber weitergegeben wird.“ „Die Sicherheit, dass wir uns auf absolute Diskretion verlassen können, war für uns die Basis der Zusammenarbeit“, bestätigt *Udo Stentenbach*. Ist die Vertrauensbasis gegeben, geht es an die gemeinsame Festlegung der Ziele und die genaue Abstimmung darüber, welche Leistungen erbracht werden müssen. Die grundlegende Aufgabenteilung ist dabei meist dieselbe. *Langner*: „Während der Fokus des Maschinenbauers auf seiner Serienmaschinenbaureihe oder seinem Anlagenmodul liegt, stehen für uns Visualisierung, Steuerung und Antriebseinheiten im Zentrum.“

Wie wichtig diese enge Abstimmung ist, hat sich in den über 400 Projekten gezeigt, die der Bereich Project Office Automation Systems in den vergangenen sechs Jahren mit Maschinenbauern durchgeführt hat, **Bild 2**. Denn die klare Aufgabenteilung und zum Beispiel die bewusste Definition von Etappenzielen trägt entscheidend dazu bei, die Entwicklungszeiten erheblich zu verkürzen. Das bereits genannte Projekt mit Rosink ist dafür ein gutes Beispiel.

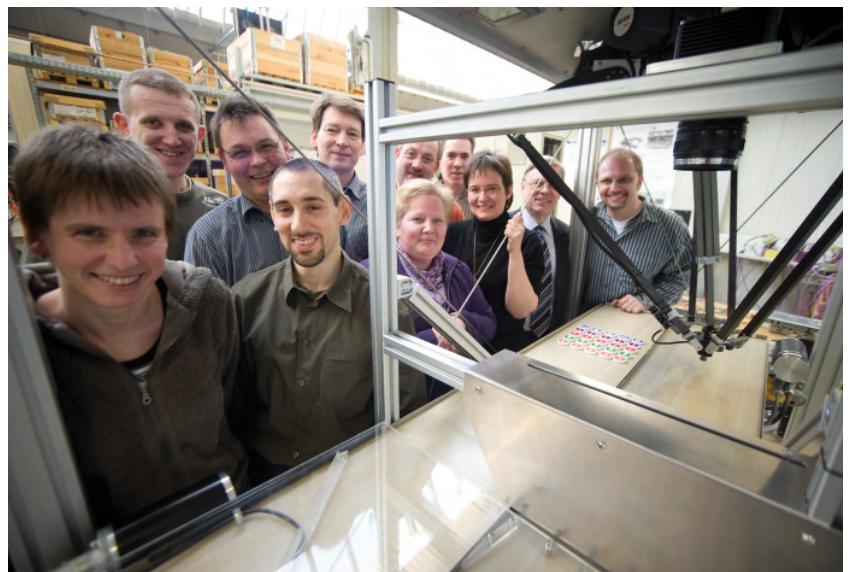


Bild 2

Gemeinsam zum Erfolg: Im Team lassen sich auch besonders anspruchsvolle Projekte meistern.

### Vorteile auf einen Blick

- Effizienzsteigerung durch frühzeitige Teamarbeit,
- verkürzte Entwicklungszeiten,
- geringere Entwicklungskosten,
- klare Bewertung von Risiken,
- frühzeitige Validierung der Maschine,
- Einsatz der aktuellen Lenze-Produkte garantiert,
- längstmögliche Produktlebenszykluszeiten.

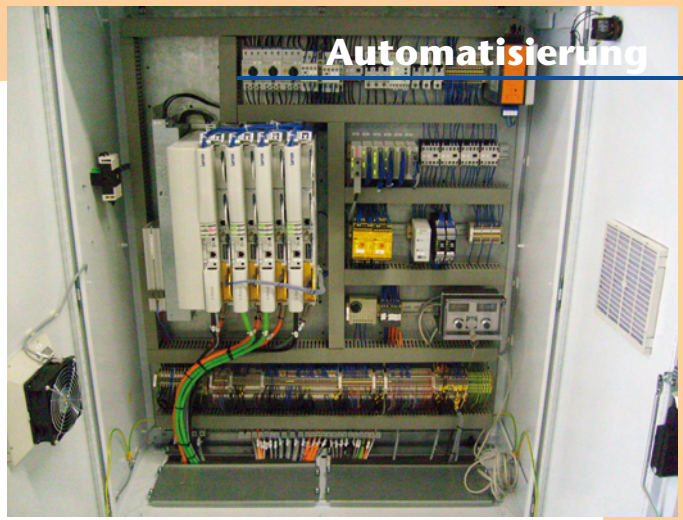
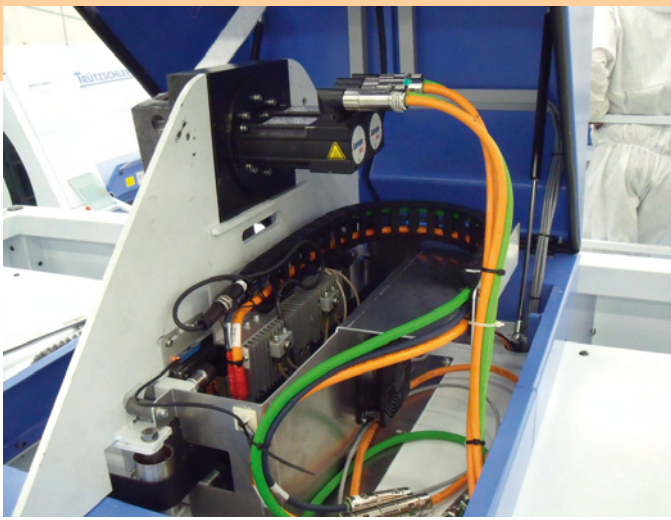


Bild 3

In den Projekten ist der Einsatz der aktuellen Lenze-Produkte garantiert.

Bild 4

Die Antriebstechnik- und Automatisierungsspezialisten aus Hameln unterstützen den Kunden mit entsprechendem Know-how.

Bild (4): Rosink / Lenze

## Im Team zur Innovation

Ausgangspunkt war eine intensive Zusammenarbeit schon in der Phase der Konzepterstellung. „Ziel des Projekts war, durch die Überarbeitung der Maschine die Leistung in den bestehenden Anwendungen zu erhöhen und neue Anwendungsbereiche zu erschließen. Uns wurde relativ schnell klar, dass die gestiegenen Anforderungen mit der konventionellen rotativen Antriebstechnik nicht gelöst werden können. Ein Innovationsschritt zur Linearmotortechnik war notwendig“, berichtet *Stentenbach*.

Rosink erstellte daraufhin einen funktionierenden Prototypen, der aus den Komponenten vieler Anbieter bestand, und präsentierte diesen auch bereits auf Messen. Für die Weiterentwicklung zur Serienreife suchten die Nordhorer jedoch einen Partner, der eine Lösung „aus einer Hand“ bieten konnte. Hier kamen die Hamelner Antriebs- und Automatisierungsspezialisten ins Spiel: „Wir hatten bereits erste Erfahrungen mit der Lineartechnik in einem Pilotprojekt mit einem Kunden aus einer anderen Branche gesammelt“, erinnert sich *Jürgen Langner*. Die beiden Projektpartner entschlossen sich, den Austausch der gesamten Steuerung – einschließlich der

Antriebe – mit einer Machbarkeitsstudie zu beginnen. Die Auslegung der Antriebskomponenten übernahm Lenze, die mechanische Konstruktion und den Musteraufbau die Nordhorer. Tests und Leistungsmessung fanden in Lenzes antriebstechnischem Labor statt, die Inbetriebnahme der gesamten Anlage dann im Hause Rosink.

## Praxisnahe Vorversuche

Das Lenze-Labor verfügt über umfangreiche Testkapazitäten nicht nur für Qualifizierungs-, Alterungs- und Leistungsmessungen der eigenen Produkte, sondern auch über spezielle Anwendungstestbereiche. Hier können die Mitarbeiter zusammen mit Kunden Vorversuche, Messungen und Praxistests an realen Maschinen durchführen. Die dabei gewonnenen Erkenntnisse liegen dann bereits vor Erstellung des Prototyps einer Maschine vor. „Der Maschinenbauer bekommt so quasi die Möglichkeit, eine Grundlagenentwicklung für seine Maschine durchzuführen“, erläutert *Langner*. „Und wir erhalten durch diese Versuche ein praxisnahes Feedback über unsere neuen Systeme und Komponenten. Das so gewonnene Anwendungs-Know-how fließt anschlie-

ßend in unseren Entwicklungs- und Verbesserungsprozess ein.“

Die Möglichkeit umfassender Vorversuche hat sich auch bei Rosink bewährt: Die Maschinensteuerung aus der Machbarkeitsstudie erreichte die Zielvorgaben – die geforderte Pendelfrequenz von 6,25 Ausschlägen/s konnte durch eine Antriebskombination von Linearmotor und Servoregler 9400 validiert werden, **Bild 3** und **Bild 4**. Gleichzeitig konnten sich die Mitarbeiter auf beiden Seiten mit der neuen Technologie vertraut machen. „Wir haben uns direkt nach der Machbarkeitsstudie entschieden, die Maschinensteuerung unverändert zu übernehmen und das Automatisierungskonzept mit Lenze umzusetzen“, fasst *Udo Stentenbach* zusammen. „Das war der Startschuss für die Serieneinführung.“ *Ines Oppermann*

*Ines Oppermann* ist Leiterin des Bereiches Public Relations / Corporate Communications bei Lenze in Hameln.

## ► Info

Lenze SE, Postfach 101352, 31763 Hameln,  
Tel. 05154 / 82-0, Fax -2800, E-Mail:  
Lenze@Lenze.de, Internet: www.lenze.de