

Ausgabe 8 Mai 2005

ROSE *news*

ROSE Partner Event in Stuttgart

am 22. + 23. September 2005 zum Thema "Outsourcing"

Cool Commander

Das erste Steuergehäuse mit eingebauter Kühlung

Phoenix Mecano International

Weltweite Präsenz, weltweiter Service

**Zeppelinflüge
zu gewinnen!**

Inhalt

● Editorial	Seite 3
● Einladung zum ROSE Partner Event 2005	Seite 4
● Folientastatur: Klett Waterjet LC Serie	Seite 6
● Gasmessgeräte CC 28 von GFG	Seite 7
● ComTronic: Kühlung durch Kamineffekt	Seite 8
● Die neue Gehäuserihe NoVoTronic	Seite 9
● Outsourcing	Seite 10
● Edelstahl Flanschgehäuse für Ex-Anwendungen	Seite 12
● Benteler - Siemens - ROSE	Seite 15

Impressum

Herausgeber:

ROSE Systemtechnik GmbH

Erbeweg 13-15
32457 Porta Westfalica

Web www.rose-pw.de
eMail rose@rose-pw.de

Verantwortlich:

Oliver Kossmann

Redaktion:

Oliver Kossmann
Jeannette Prange
Klaus Steinhauer
Sascha Vehling

Gestaltung:

Jutta Gildner

Auflage:

10.000 Stück



ROSE Kundentag zum Thema „Outsourcing“

Sehr geehrte Kundin,
sehr geehrter Kunde,

das Thema „Outsourcing“ von Fertigungsleistung gewinnt gerade in Zeiten starker gesamtwirtschaftlicher Volatilität zunehmend an Bedeutung. Prognosen führender Institute zu ökonomischen Entwicklungen besitzen inzwischen eine ähnliche Zuverlässigkeit wie Bauernregeln für den Verlauf des Sommers. Da ist es nicht verwunderlich, dass sich mehr und mehr Unternehmen gegen die kaum noch vorhersehbaren Auslastungsschwankungen der eigenen Produktion absichern, indem sie Komponenten, Sub-Einheiten und auch ganze Geräte durch „Contract Manufacturers“ fertigen lassen.

Unser Unternehmen, die ROSE Systemtechnik GmbH, ist seit vielen Jahren der zuverlässige Partner in Sachen „Contract Manufacturing“ für eine Vielzahl von Kunden aus den verschiedensten Branchen. Dabei nutzen wir umfassend die vielfältigen Kompetenzen der Phoenix Mecano AG mit ihren verschiedenen Produktionsstandorten im In- und Ausland. Wobei, und das wissen unsere Kunden besonders zu schätzen, die Verantwortung für den gesamten Auftrag, unabhängig vom Fertigungsstandort, grundsätzlich von hochqualifizierten Projektverantwortlichen in unserem deutschen Stammwerk getragen wird.

Gemäß der Bedeutung, die das Outsourcen von Fertigungsleistung zunehmend erhält, haben wir eben dieses Thema in



Oliver Kossmann
Leiter Marketing / Vertrieb

Dieter B. Schaadt
Geschäftsleitung

den Mittelpunkt unseres diesjährigen ROSE Partner Events gestellt, der am 22. + 23. September 2005 in Stuttgart stattfindet. Zu dieser Veranstaltung möchten wir Sie bereits an dieser Stelle recht herzlich einladen (siehe auch Seiten 4 und 5 dieser ROSE News) und freuen uns, Sie anlässlich des Partner Events umfassend mit Informationen zum Thema „Contract Manufacturing“ versorgen zu dürfen.

Passend zum Thema „Outsourcing“ stellen wir Ihnen in dieser Ausgabe der ROSE News erstmals ein Unternehmen der Phoenix Mecano AG vor, und zwar die Phoenix Mecano Kecskemét Kft. in Ungarn. In diesem Werk werden die unterschiedlichsten Produkte für eine große Anzahl von Phoenix Mecano Gesellschaften gefertigt,

unter anderem ein breites Portfolio verschiedener Gehäuse Typen. Zusätzlich erfolgt in der ungarischen Fabrik die effiziente und kundenspezifische Produktion kompletter und komplexer Systemlösungen. Unser Portrait der Phoenix Mecano Kecskemét Kft. finden Sie auf Seite 10.

Abschließend möchten wir Sie noch einmal sehr herzlich zu unserem ROSE Kundenevent 2005 am 22. + 23. September in Stuttgart einladen und hoffen, dass wir Sie recht zahlreich zu unseren Vorträgen und unserem gemeinsamen Musical Besuch begrüßen dürfen.

Herzlichst,

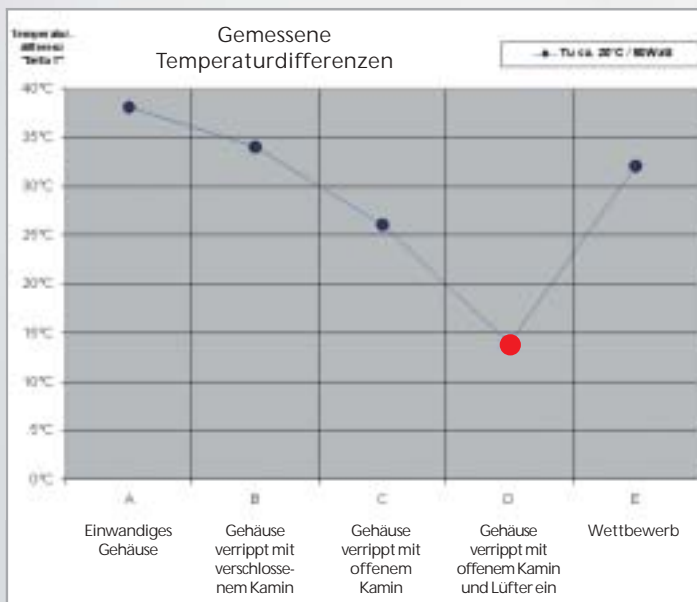
Ihre ROSE Systemtechnik

ComTronic: Kühlung durch Kamineffekt

Eine maßgebliche Anforderung an zeitgemäße Steuergehäuse ist eine adäquate Wärmeabfuhr aus dem Gehäuseinnenraum. Die kostengünstigste Alternative zu dem Einsatz gängiger und teurer Kühlaggregate bietet der neue ROSE ComTronic. Bei diesem Steuergehäuse sorgt eine natürliche Luftströmung, erzeugt mittels „Kamineffekt“, für die effektive Abführung erwärmter Umgebungsluft.

Und so funktioniert es:

Die Wärme im Innenraum des ComTronic Gehäuses wird über gewellte Profilrippen in einen Hohlkanal abgeführt, der sich im Außenbereich des Gehäuses befindet. Die von unten in den Kanal einströmende kalte Luft ersetzt die aufsteigende warme Luft, womit eine permanente Kühlung der Steuereinheit gewährleistet ist. Sollte diese, abhängig von der Applikation, einmal nicht ausreichend sein, so werden unterstützend noch Lüfterelemente im Gehäusedeckel eingesetzt. Auf diese Weise kann für nahezu alle Anwendungen eine definierte Temperatur entsprechend den Vorgaben der Steuerungshersteller gewährleistet werden.



Die nebenstehende Grafik verdeutlicht und quantifiziert den ComTronic „Kamineffekt“.

Legende:

- Tu Umgebungstemperatur
- Delta T Temperaturdifferenz „Ti“ minus „Tu“
- Ti Innentemperatur

Elektronik Gehäuserreihe NoVoTronic



Die außergewöhnlich positive Resonanz auf die neue ROSE Elektronik Gehäuserreihe zeigt, dass die einzigartigen Features von NoVoTronic genau den Geschmack der Anwender treffen und keine Wünsche offen lassen. So wird unter anderem die Tatsache, dass der Innenbereich der Gehäuse aufgrund außenliegender Schraubkanäle garantiert spannfrei gehalten wird, als äußerst nutzerfreundlich bewertet.



Auch die zahlreichen NoVoTronic Zubehörkomponenten werden für eine Vielzahl von Applikationen gerne genutzt. Zu nennen sind in diesem Zusammenhang unter anderem die innovativen Fuß- und Verbindungselemente, mit denen Gehäuse vertikal gestapelt und horizontal verbunden werden.

Weitere Zusatzmodule, welche den Einsatz von NoVoTronic für die verschiedensten Anwendungsgebiete deutlich erleichtern, sind die nachrüstbaren Wandprofile sowie die individuell nutz- und gestaltbaren Designschienen.



Wasserstrahlschneiden mit der Klett Waterjet LC Serie

Die Firma Klett fertigt moderne Wasserstrahlschneidanlagen, welche Anwendung im Präzisionsmaschinenbau und bei der Fertigung komplexer Teile aus modernen Werkstoffen finden. Beim Wasserstrahlschneiden wird Wasser von bis zu 4000 Bar Druck eingesetzt, welches mit Abrasivmitteln vermischt wird.

Der Vorteil gegenüber anderen Technologien wie z.B. dem Laser- oder Plasmaschneiden ist die Möglichkeit, mittels eines Verfahrens viele unterschiedliche Materialien bearbeiten zu können, beispielsweise Stahl, Edelstahl, Aluminium, Marmor, Granit, Glas, Panzerglas oder keramische Werkstoffe.

Die Bedienung der Klett Waterjet LC Anlagen erfolgt mittels Steuereinheiten, die auf Basis des ROSE Handbediengehäuses „Beluga“ aufgebaut wurden. Im Rahmen einer System Integration erfolgte bei ROSE ebenfalls die mechanische Bearbeitung des Gehäuses, die Entwicklung, Produktion und Montage der hochqualitativen Folientastatur sowie die Konfektionierung mit Zustimmungstaster, Kabeleinführung und Joystick.

Nähere Informationen finden Sie unter www.rose-pw.de/news/folientastatur-klett.html oder direkt auf der Homepage der Firma Klett www.wasserstrahlanlagen.de.



... mit integrierter Folientastatur von ROSE

Seit über 40 Jahren ist die GFG spezialisiert auf die Entwicklung und Fertigung von Geräten, Anlagen und Sensoren zur Messung von brennbaren und toxischen Gasen, Sauerstoff sowie weiterer Parameter in Luft und Wasser.

Einsatzschwerpunkte der Messgeräte sind zum Beispiel Kommunen, die chemische Industrie, Brand- und Zivilschutz, Bergbau, Energieversorgung, Schifffahrt, die Stahlindustrie, die Nahrungsmittelindustrie, Landwirtschaft sowie Forschungsinstitute und Universitäten.

Die Produktpalette reicht von Sensoren über mikroprozessorgesteuerte Multi-Messgeräte bis hin zu computer-gesteuerten Systemlösungen.

Die neuen Gasmessgeräte CC 28 von GFT wurden mit individuell gestalteten und gefertigten Folientastaturen von ROSE ausgerüstet.

Nähere Informationen finden Sie unter www.rose-pw.de/news/folientastatur-gfg.de oder direkt auf der Homepage der Firma GFG www.gfg-inc.com.



ROSE Partner Event 2005

am 22. + 23. September 2005 in Stuttgart

Einladung

Das Thema „Outsourcing“ von Fertigungsleistung gewinnt gerade in Zeiten starker gesamtwirtschaftlicher Volatilität zunehmend an Bedeutung. Mehr und mehr Unternehmen sichern sich gegen die kaum noch vorhersehbaren Auslastungsschwankungen der eigenen Produktion ab indem sie Komponenten, Sub-Einheiten und auch ganze Geräte durch „Contract Manufacturers“ fertigen lassen.

Unser Unternehmen, die ROSE Systemtechnik GmbH, ist seit vielen Jahren der zuverlässige Partner in Sachen „Contract Manufacturing“ für eine Vielzahl von Kunden aus den verschiedensten Branchen. Dabei nutzen wir die vielfältigen Kompetenzen unserer Muttergesellschaft, der Phoenix Mecano AG, mit ihren verschiedenen Produktionsstandorten im In- und Ausland.

„Outsourcing“

– das ist auch das Thema des diesjährigen ROSE Partner Events, der am 22. + 23. September 2005 in Stuttgart stattfindet.

Zu dieser Veranstaltung der ROSE Systemtechnik GmbH möchten wir Sie auf diesem Wege ganz herzlich einladen!

Gerne würden wir Sie anlässlich unseres Partner Events über unsere „Contract Manufacturing“ Kompetenzen, die Organisation, Fertigungsstätten und Produktionsmöglichkeiten informieren.

Sie hören Präsentationen zu folgenden Themen:

- Konfektionierung – vom leeren Gehäuse zum geprüften Gerät
- Industrietastaturen: Technologien und Einsatzgebiete
- Kundenspezifische Konstruktion von Sondergehäusen
- Fertigungskompetenzen der Phoenix Mecano AG
- Logistische Serviceleistungen

Zusätzlich **berichten Kunden von ihren Erfahrungen mit der ROSE Systemtechnik GmbH** als Outsourcing Partner für Fertigungsprojekte.

Ein detailliertes Programm übersenden wir Ihnen rechtzeitig im Vorfeld des ROSE Partner Events.





Mamma Mia – ein buntes Rahmenprogramm

Nach Abschluss der Präsentationen zu den o.g. Themengebieten möchten wir Ihnen am Donnerstag den 22. September gerne ein wenig „Wellness“ für Körper und Geist zukommen lassen. Zunächst in Form eines formidablen Abendessens. Und danach besuchen wir gemeinsam das preisgekrönte Musical „Mamma Mia“, welches zur Zeit in Stuttgart aufgeführt wird.

Und selbstverständlich haben wir ein erstklassiges Zimmer in einem First Class Hotel für Sie reserviert.



Anmerkungen zum ROSE Partner Event

Die Teilnahme am ROSE Partner Event empfiehlt sich für **einen** der genannten Tage, da die Inhalte der Veranstaltungen am 22. + 23. September 2005 identisch sind. Die Dauer der jeweiligen Veranstaltung beträgt etwa 3 Stunden.

Wenn Sie eine Teilnahme am 23. September 2005 bevorzugen so können Sie selbstverständlich gerne schon am 22. September 2005 anreisen und mit uns gemeinsam das Rahmenprogramm (Beschreibung siehe oben) genießen. Bitte informieren Sie uns, wir übernehmen dann alles Weitere.

Ein Freiflug mit dem Zeppelin NT

Unter allen Teilnehmern des ROSE Partner Events 2005 verlosen wir 3 x 2 Freiflüge mit dem Zeppelin NT (Start von Friedrichshafen aus) plus 1 Übernachtung am Bodensee.

Interesse an einer Teilnahme?

Wir freuen uns auf Sie!
Bitte übersenden Sie uns Ihre Anmeldung mittels der beigefügten Antwortkarte oder rufen Sie uns an unter (Fr. Prange) +49 (571) 50 41-169 .

www.rose-pw.de/news/partner-event-2005.html

Outsourcing

Die Phoenix Mecano Kecskemét Kft. in Ungarn



Die Verlagerung von Fertigungsprozessen ist heute der Standard in vielen Industrien. Bei diversen Produkten ist eine Erzielung der vom Markt geforderten Konditionen schlichtweg unmöglich, wenn nicht effiziente Kostenstrukturen im Produktionsbereich zu Grunde liegen.



Basierend auf diesen Erkenntnissen wurde 1993 die Phoenix Mecano Kecskemét Kft. als größter Produktionsstandort der Phoenix Mecano

Gruppe in Ungarn gegründet. Dort fertigen etwa 800 Mitarbeiter auf einer bebauten Fläche von 23.000 m² für verschiedene Unternehmen der Phoenix Mecano AG. Unter anderem werden dort Standardgehäuse, Elektronikgehäuse, Steuergehäuse sowie kundenspezifische Applikationen für die ROSE Systemtechnik GmbH produziert.

Auch die Herstellung von Industrietastaturen, welche sehr häufig im Rahmen einer

In dem ungarischen Werk wird ein breites Portfolio von ROSE Standardgehäusen gefertigt.



Die Phoenix Mecano Kecskemét Kft. ist nach ISO 9001:2000 und ISO 14001:1996 zertifiziert. Zusätzlich besteht eine UL Approbation.



System Integration komplettär zu ROSE Gehäusen eingesetzt werden, findet in Ungarn statt.

Die Phoenix Mecano Kecskemét Kft. als Produktionsstandort der Phoenix Mecano Gruppe hat selbstverständlich den gleichen Ansprüchen und Qualitätsstandards zu genügen wie die Gesellschaften, die dort die Fabrikation ihrer Produkte durchführen lassen. Entsprechend besitzt das ungarische Werk ebenfalls, analog zu den

Stammhäusern, Zertifizierungen nach ISO 9001:2000 und ISO 14001:1996. Zusätzlich besteht eine UL Approbation.

Da sich maximale qualitative Anforderungen nur mit gut ausgebildeten und motivierten Mitarbeitern erfüllen lassen, werden von Seiten der Phoenix Mecano Kecskemét Kft. intensive Kontakte zu Technischen Hochschulen und Universitäten in ganz Ungarn gepflegt. Zusätzlich wurden intensive Ausbildungsprogramme und

Qualifizierungsmaßnahmen implementiert, so dass alle Mitarbeiter über die neuesten technischen Kenntnisse verfügen. Auf diese Weise ist gewährleistet, dass die Produkte, die wir an unsere Kunden liefern, ausnahmslos höchsten Qualitätsansprüchen genügen.

www.rose-pw.de/news/outsourcing.html



System Integration made in Kecskemét: Sondergehäuse, Konfektionierungen, Bestückungen mit Tastaturen, Testing...

Edelstahl Flanschgehäuse für Ex-Anwendungen



Die neuen Edelstahl-Flanschgehäuse von ROSE sind prädestiniert für einen Einsatz unter aggressiven Umgebungsbedingungen auf Erdölplattformen, in Verteiler- und Pumpstationen zum Transport von Erdöl und Erdgas und für den Schutz empfindlicher Komponenten in allen anderen explosionsgefährdeten Bereichen. Die in 5 Größen verfügbare Gehäusefamilie bietet mit ihrem konstruktiven Aufbau und dem

hoch-attraktiven Preis-/Leistungsverhältnis ein Maximum an Vorteilen. Durch das für die Edelstahl-Flanschgehäuse verwendete Material 1.4404 ist ein optimaler Schutz gegen Korrosion gegeben.

Der Aufbau

Die Gehäuseunterteile sind aus 1,5 mm Edelstahl Material gefertigt, die Flanschplatten aus 3 mm Material. Die hohe Materialstärke bei den Flanschplatten sorgt für ein Höchstmaß

an Stabilität für die einzubringenden Kabelverschraubungen.

Je nach Größe sind die ROSE Edelstahl-Flanschgehäuse mit einer oder 4 Flanschöffnungen ausgeführt. Mit Öffnungsweiten von 140 x 230 bis 140 x 590 mm bieten die Flanschplatten ausreichend Platz für Konfektionierungen mit Verschraubungen.

Zur Bestückung des Gehäuses kann die Tür abgenommen werden. Eine breite Silikon-Deckeldichtung garantiert eine Schutzart IP 66, Abstandsbolzen zum Unterteil verhindern ein Einschneiden der Dichtung. Im Inneren der Gehäuse ermöglichen 6 bzw. 8 Gewindebolzen eine sichere Aufnahme der Montageplatte und den Direkteinbau von Tragschienen mittig in horizontaler und vertikaler Richtung.

Approbationen

Die Gehäuse verfügen über die 2G und 2D- Approbationen und sind in den Temperaturklassen T6, T5 und T4 zugelassen. Ebenfalls im Minustemperaturbereich besteht eine Erweiterung der Zulassung bis -55°C . Somit sind die Gehäuse für Anwendungen in allen Bereichen der Petrochemie, der chemischen Industrie sowie für Applikationen im Gasbereich bestens geeignet.

www.rose-ex-enclosures.com





Siemens Electronic PWG

Das Electronic PWG-Modul von Siemens ersetzt an Prüfständen bei Verbrennungsmotoren mit so genanntem „elektrischem Gaspedal“ (E-Gas) den mechanisch betätigten Pedalwertgeber und wird direkt an das Motorsteuergerät angeschlossen. Aufwendige Mechanik-Konstruktionen mit ihren Nachteilen entfallen. Über verschiedene Schnittstellen lässt sich das PWG-Modul von einem Automatisierungsgerät ansteuern und ermöglicht damit einen vollautomatischen Prüfbetrieb.

Der umfassende Schutz der sensiblen Elektronik des Siemens Electronic PWG-Moduls wird mittels eines ROSE Aluform-Industriegehäuses gewährleistet.



Anmeldung zum ROSE Partner Event

22./23. September 2005 in Stuttgart

Ja, an Ihrem Partner Event nehme ich gerne teil und zwar am

22. September 23. September

Ich werde vom 22. auf den 23. September im Rahmen des ROSE Partner Events in Stuttgart übernachten. (Die Kosten für Übernachtung und Frühstück werden natürlich von ROSE übernommen).

Und selbstverständlich möchte ich ebenfalls 2 Freiflüge mit dem Zeppelin NT plus eine Übernachtung im Doppelzimmer am Bodensee gewinnen.

Meine Adresse:

Telefon: _____

Firma: _____

Name: _____

Straße: _____

PLZ/Ort: _____

eMail: _____



Komplettlösungen aus einer Hand

Die Anforderungen an moderne Bedien- und Anzeigeeinheiten sind komplex und vielseitig.

Mit dem neuen ComTronic Steuergehäuse wird nun die Lücke zwischen den Limanda Panelgehäusen und den Profilcommandern SL 2000 und SL 3000 geschlossen.

Somit steht dem Anwender das breiteste Gehäuseprogramm mit einer Vielzahl von Möglichkeiten zur Verfügung.



Das zweischalige Panelgehäuse **Limanda** aus bruchfestem Polyamid für Kleinststeuerungen und Touch-Screens.

Der Aluminium-Commander **ComTronic** mit dem einzigartigen Kühlprinzip ist durch die Profiltechnik in der Länge variabel.

Durch den Profilsystemaufbau weisen die Steuerungs- u. Anzeigengehäuse **SL 2000** und **SL 3000** aus Aluminium ein Höchstmaß an Größenflexibilität auf.

Bitte senden Sie mir weitere Informationen:

- Produktübersicht
- Industriegehäuse
- Bedien- und Anzeigengehäuse
- Ex-Klemmen- und Leergehäuse
- Elektronikgehäuse
- Handbediengehäuse
- Edelstahlgehäuse
- Tastaturen
- NoVoTronic
- ComTronic
- Kompetenz rund um das Gehäuse
- Preisliste
- Systemtechnik Flyer

Infos auch im Internet unter: www.rose-pw.de



Antwort

ROSE Systemtechnik GmbH

Frau Prange
Postfach 13 62

32439 Porta Westfalica



Für alle Bereiche der modernen Anlage für Autoglasscheiben benötigt Benteler jetzt nur noch eine CNC-Steuerung:

Die Sinumerik 840D von Siemens in Kombination mit einem SL 2000 Gehäusesystem aus dem Hause ROSE Systemtechnik.



Um Seitenscheiben von Autos wirtschaftlich zu fertigen, benötigt man komplexe Anlagen, die nur wenige Hersteller anbieten. Einer davon ist die Benteler Maschinenbau GmbH & Co. KG in Bielefeld.

Nach der Devise „traditionell progressiv“ produziert der Geschäftsbereich Maschinenbau des Unternehmens Anlagen, Maschinen und Werkzeuge für die Flachglas verarbeitende Industrie. Standardmaschinen und –anlagen gehören ebenso zum Produktionsprogramm wie kundenspezifische Sonderlösungen. Typisches Beispiel dafür ist eine Anlage für das Schneiden/Brechen, Schleifen, Bohren und Waschen von Automobilglasscheiben.

Die Arbeitsgänge vom Schneiden bis zum Waschen werden als Pre-Processing bezeichnet, da sich im Folgenden noch andere Vorgänge wie Biegen oder Härten anschließen. Kernstück der Pre-Processing-Linien sind Verknüpfungen von Schneid- und Brechtischen mit Schleifmaschinen, die beliebig oft nebeneinander angeordnet und mit weiteren Anlagenteilen kombiniert werden können.

Alle Stationen der beschriebenen Benteler Fertigungslinien sind mit SINUMERIK 840D Steuerungen von Siemens ausgerüstet, welche in einem ROSE SL 2000 Commandergehäuse montiert sind. Die Verbindung zu den Maschinen erfolgt mittels eines ROSE Tragarmsystems. www.rose-pw.de/news/benteler.html

Wir laden Sie ein!

Am 5. Juni 2005 findet der 5. ROSE Marathon statt.



Der ROSE Marathon, der in diesem Jahr nun schon zum 5. Mal stattfindet, ist als attraktiver Landschaftsmarathon in Läuferkreisen seit Jahren etabliert und äußerst beliebt. So liegen uns regelmäßig schon Monate vor Beginn der Veranstaltung zahlreiche Anmeldungen vor.

Wir würden uns sehr freuen, wenn es uns auch in diesem Jahr gelänge, zahlreiche unserer Kunden auf der landschaftlich reizvollen Strecke von 42,195 km durch den Mühlenkreis Minden – Lübbecke zu sportlichen Höchstleistungen zu animieren.

Selbstverständlich übernehmen wir für Sie die Startgebühr und sorgen für Ihre Hotel-Übernachtung.

Haben Sie Interesse am **5. ROSE Marathon** teilzunehmen?
Dann freuen wir uns auf Ihre Anmeldung:

Fon	+49 (571) 50 41-169 (Frau Prange)
Fax	+49 (571) 50 41-71 69
eMail	jprange@rose-pw.de
Web	www.rose-marathon.de

ROSE Systemtechnik GmbH

Erbeweg 13-15
32457 Porta Westfalica
Fon +49 (571) 50 41 0
Fax +49 (571) 50 41 159
eMail rose@rose-pw.de
Web www.rose-pw.de

