

BOSSARD Mitteilungen

Ausgabe 684, März 2009

Bossard AG
Postfach
CH-6301 Zug

Telefon +41 41 749 66 11
Fax +41 41 749 66 22
www.bossard.com

© SBB



Technik

Ein Sonderartikel der besonderen Art



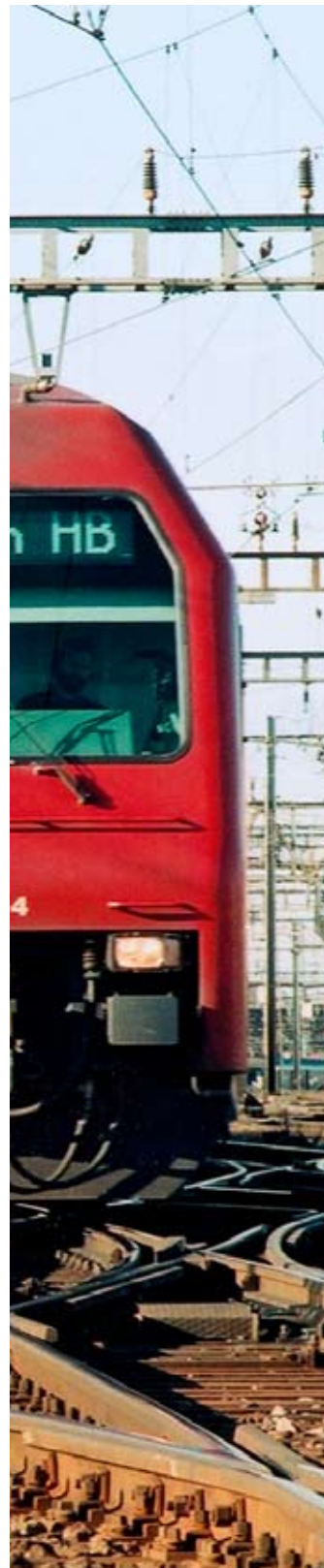
Logistik

Über 1'000'000 C-Teile ab Lager



Produkte

SmartCard – der elektronische Briefkasten





Produkte



Liebe Leserin,
lieber Leser

Die Gewitterwolken am Konjunkturhimmel entpuppen sich als regelrechter Orkan. Die Wirtschaft ist weltweit in besorgniserregendem Zustand. Auch in der Schweiz hat die Rezession Einzug gehalten. Nebst dem allgemeinen Nachfragerückgang bereitet der Schweizer Exportindustrie auch der erstarkte Schweizerfranken Mühe. Derzeit ist sehr schwierig abzuschätzen, wie lange diese Rezession noch dauern und wie stark sich die Lage noch verschärfen wird. Eine Bodenbildung auf dem jetzigen Niveau können wir jedenfalls noch nicht ausmachen.

Gut, dass viele Schweizer Firmen gut aufgestellt sind und letztlich wohl gestärkt aus dieser Rezession herauskommen. Die Schweiz hat relativ wenige Strukturprobleme zu bewältigen. Es bleibt für uns die berechtigte Hoffnung, dass wenn global die Finanzkrise ausgestanden ist und die Zuversicht zurückkehrt, dass sich dann der Marktplatz Schweiz auch relativ schnell erholen dürfte.

Mit Bossard SmartCard haben wir eine überaus flexible Kanban-Lösung zur Montageplatzbelieferung entwickelt. Bossard SmartCard trägt den optimierten Montageplätzen bei den Kunden vollumfänglich Rechnung und lässt sich einfach und ideal in die Arbeitsprozesse integrieren. Dank RFID Technologie und SMS Kommunikation können umfassende Informationen verzögerungslos und bei geringstem Aufwand weitergegeben

werden. Ein elektronischer Briefkasten, sozusagen.

Der Rat der Europäischen Union hat ein neues Handels hemmnis eingeführt: Antidumping Zölle von bis zu 85% auf gewisse Verbindungselemente aus China. Inwieweit dieser Schritt zurück in den Protektionismus Gegenreaktionen von China gegenüber der EU auslöst, wird sich weisen. Die Schweizer Kunden sind von den Antidumping Zöllen unmittelbar nicht betroffen. Für Europäische Kunden und Lieferungen an Schweizer Kunden im EU Raum gilt es indes, europakompatible Beschaffungsalternativen aufzubauen.

Gerne mache ich Sie, sehr geehrte Kunden, auf den Beitrag Sonderartikel „Mitnehmerscheibe“ aufmerksam. Die Erfolgsstory zwischen der SBB und Bossard ist ein tolles Beispiel dafür, was erreicht werden kann, wenn die verschiedenen Spezialisten Hand in Hand zusammenarbeiten.

Dank Bossard Inventory Management, kurz BIM genannt, können wir Ihnen Zugriff auf über 1'000'000 C-Teile an Lager bieten. Lesen Sie mehr dazu in unserem Logistikbeitrag.

Für die kommenden Monate wünsche ich Ihnen klare Gedanken in diesem schwierigen Umfeld. Ich freue mich mit Ihnen, wenn die Tage wieder länger werden und der schöne, strenge Winter dem Frühling weicht.

Beat Grob
bomi@Bossard.com

Neu bei Bossard

Bossard SmartCard

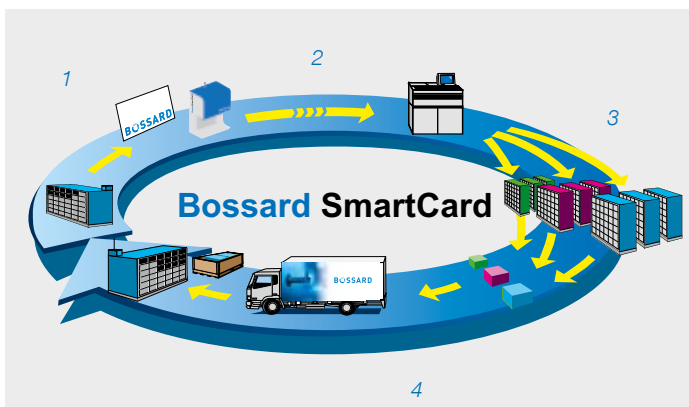
Das wirklich flexible System für Montageplatzbelieferung



Bossard SmartCard ist das neuste Bossard Kanban-Logistiksystem und ergänzt die weltweit bewährten Lösungen Bossard SmartBin, Bossard 2Bin und Bossard Code. Bossard SmartCard kombiniert die ursprüngliche Kanban-Karte mit der modernen RFID-Technologie. Bei der Entwicklung wurde grosser Wert darauf gelegt, dass sich das System flexibel den Prozessen und den optimierten Montageplätzen bei den Kunden anpasst.

Bossard SmartCard nimmt den ursprünglichen Gedanken der Kanban-Karte wieder auf, verleiht ihr aber Intelligenz.

Die Kanban-Karte wird mit einem RFID-Tag versehen und kann so mit den notwendigen Parametern programmiert werden. Geht bei einem Kunden ein Artikel zu Ende, so wirft der Montage-Mitarbeiter die Kanban-Karte in einen elektronischen Briefkasten und schon werden die Daten per SMS an Bossard oder an jede beliebig programmierbare Stelle gesandt. Diese Lösung geht auf die individuellen Bedürfnisse einer Montageplatzbelieferung bei den Kunden ein und bietet so einen beachtlichen Mehrnutzen. SmartCard - das aktuell flexibelste Logistiksystem im Markt!



1. Die Kanban-Karten an den Montageplätzen sind mit einem RFID-Tags versehen. Wird Nachschub benötigt, wird die Kanban-Karte in einen elektronischen Briefkasten geworfen.
2. Sofort wird die Bestellung via SMS an Bossard, oder an jede andere beliebige Stelle gesandt.
3. Vom Bossard Rechenzentrum wird die Bestellung an die Lagerhäuser der eingebunden Lieferanten weitergesandt.
4. Bossard konsolidiert die Lieferungen zu einer Sendung und befüllt auf Wunsch auch den Montageplatz vor Ort.



Aktueller Bericht

Bossard Beschaffungsmarkt

Der Rat der Europäischen Union hat mittels dem offiziellen EU-Amtsblatt per 31. Januar verlauten lassen, dass sie einen endgültigen Antidumping-Zoll auf die Einfuhr bestimmter Verbindungselemente aus Eisen oder Stahl mit Ursprung Volksrepublik China auf den 2. Februar eingeführt hat. Dieser Zoll bewegt sich je nach Hersteller zwischen 65 - 85 %

Auswirkungen

Dies bezieht sich nur auf die EU-Mitgliedstaaten und betrifft ausschliesslich Einfuhren aus der Volksrepublik China. Die sehr grossen Volumina, welche zuvor aus China in den EU-Raum importiert wurden, müssen nun auf Grund dieses enorm hohen Zolles neu ausserhalb China beschafft werden. Dies führt wegen des aktuell tiefen Bedarfs auf dem Weltmarkt zwar nicht zu Lieferengpässen, aber doch partiell zu Preiserhöhungen.



Veranstaltungen 2009

Einkaufertage in Zug	24. und 25. März
GV Bossard Holding in Zug	21. April
Technische Seminarreihe in Zug	5. bis 7. Mai
Konstrukteurentage in Zug	8. und 9. September
Kundenspezifische Seminare	laufend



Titelbild

Die Re450, seit Jahren die zuverlässige Lokomotive der Zürcher S-Bahn, auf Trab gehalten mit Sonderartikeln von Bossard.



Die SBB setzt für die Zürcher S-Bahn auf Zusammenarbeit mit Bossard

Sonderartikel «Mitnehmerscheibe»

Jeden Tag befahren 9000 Züge das 3000 Kilometer lange Netz der SBB. Die Zürcher S-Bahn ist darin einer der ganz wichtigen Knotenpunkte. Im harten, täglichen Dauereinsatz können Sicherheit, Zuverlässigkeit und Pünktlichkeit als wichtigste Eigenschaften nur garantiert werden, wenn alle eingesetzten Bauteile diesen Anforderungen auch entsprechen.



Ausgangslage

In den 80er Jahren entwickelte die SBB zusammen mit der Industrie die Lokomotive des Typs Re450. Die Antriebskräfte dieser kräftigen Lokomotive werden von den Motoren über ein Kupplungsgetriebe auf die Antriebsachsen übertragen. Für die Regelung der Drehzahl spielt eine so genannte Mitnehmerscheibe eine zentrale Rolle. Im Rahmen der Bestrebungen, die Arbeiten während den ordentlichen Wartungsintervallen zu optimieren, wurden auch die Verbindungen der Mitnehmerscheibe zur Antriebsachse und zum umliegenden Impulsgeberring unter die Lupe genommen.

Die perfekt funktionierende Zusammenarbeit zwischen den Ingenieuren der SBB und dem Bossard Engineering führte zu einer deutlichen Erhöhung der technischen Sicherheit und zu einer erfreulichen Verbesserung der Einsatzdauer und der Zuverlässigkeit dieser sehr stark beanspruchten Bauteile.

Randbedingungen

Die hohen Anforderungen wie grosse dynamische Belastbarkeit, sehr enge Fertigungstoleranzen, einwandfreier Rundlauf, passgenaue Bohrungen, Dichtfunktion und eine spezielle Oberflächenbeschichtung machen aus der Mitnehmerscheibe einen eigentlichen «Hightech»-Artikel.

Im Weiteren durften keine Änderungen im Umfeld der Mitnehmerscheibe erfolgen, damit die Austauschbarkeit auch über Jahre gewährleistet bleibt.

Technische Lösung

Alle Anpassungen erfolgten an der Mitnehmerscheibe selbst, die bisher verwendeten Verbindungselemente (6kt Schrauben M12, mit Unterkopfverrippung, Geometrieschicht) und die Montageverfahren konnten beibehalten werden.

Die konstruktiven Änderungen wurden zuerst an der Mitnehmerscheibe selbst und an deren Verbindungstechnik überprüft. Es folgte eine Testphase, während der vier Zugkompositionen mit den neuen Mitnehmerscheiben im täglichen Einsatz standen.

Die Praxis bestätigte die theoretischen Überlegungen voll und ganz: keine ausserordentlichen Verschleisserscheinungen, keine Materialermüdungen, nichts Negatives konnte festgestellt werden. Also wurden nach und nach alle im Einsatz stehenden Re450 mit den neuen Mitnehmerscheiben von Bossard ausgerüstet.





Besondere Herstellung

Die ersten Prototypen für die Testphase wurden noch aus Vollmaterial hergestellt. Dabei hiess es, aus den rund 50kg schweren Ausgangsrohlingen die am Ende nur 12kg schweren Mitnehmerscheiben zu fertigen. Dass diese Fertigungsart zwar technisch einwandfrei, wirtschaftlich aber nicht befriedigen konnte, liegt auf der Hand.

Deshalb wird die Mitnehmerscheibe heute aus einem Gussrohling auf seine endgültige Form gedreht.

Dadurch wurde die Bearbeitungszeit stark verkürzt, der Abfall auf ein Minimum reduziert und alles in allem die Herstellungskosten radikal gesenkt.

Logistische Aspekte

Für den unwahrscheinlichen Fall, dass Mitnehmerscheiben ausserhalb des Wartungsintervalles versagen, lagern bei Bossard immer Ausrüstungen (Mitnehmerscheiben und dazu passende Verbindungselemente) für 4 Lokomotiven.

Beim Hersteller der Mitnehmerscheiben sind Rohlinge auf Vorrat, die bei einem ungeplanten Bedarf innert Stunden

bearbeitet werden könnten. So ist die absolute Versorgungssicherheit entlang der gesamten Beschaffungskette auch in einem Notfall störungsfrei gewährleistet.

Fazit

Solch besondere Sonderartikel, wie es die Mitnehmerscheiben sind, werden vermutlich nicht unbedingt im Lieferumfang von Bossard erwartet. Um so mehr zeigt dieses erfolgreich realisierte Projekt, dass die ganzheitliche Problemlösung von Bossard – in enger Zusammenarbeit mit den Kunden – zu technisch und wirtschaftlich optimalen Lösungen führt.



Unabhängig von Material und Fertigungsmethode liefert Trimec nach kundenspezifischen Anforderungen komplette Baugruppen. Als Set oder auch einzeln verpackt und nach speziellen Wünschen etikettiert: «Just in time».



Verlangen Sie heute noch die detaillierten Unterlagen:

Trimec AG
Postfach
CH-6301 Zug
041 749 66 66



Das bessere C-Teile-Management

Über 1'000'000 C-Teile an Lager

«BIM» erlaubt den Zugriff auf mehr als 1'000'000 C-Teile, voll automatisch und ohne komplizierte Umwege – direkt vom Lager in die Montage!

Partner setzen ihre individuellen Stärken ein

Über 500 Schweizer Kunden haben die Bewirtschaftung ihrer C-Artikel an Bossard übergeben. Bei diesen Kunden arbeitet eines der zuverlässigen Bossard Kanban Systeme: Bossard Inventory Management. «BIM» – das beste C-Teile-Management Konzept – erlaubt den Zugriff auf mehr als 1'000'000 C-Teile, direkt ab Lager! Dabei spielt es keine Rolle, ob es sich um Verbindungselemente oder andere Maschinenbauteile, um Katalogartikel oder um Zeichnungsteile handelt.

Partner arbeiten intensiv zusammen

Ein grosses Netz von qualifizierten Zulieferanten hat heute schon den morgen benötigten C-Artikel am Lager. Dabei ist es Bossard wichtig, die Quellen aller Arten von C-Artikeln möglichst breit und tief abzusichern. Vor allem das grosse Sortiment an qualitativ hoch stehenden Markenprodukten wird von den Kunden besonders geschätzt.

In Zusammenarbeit mit über 100 Verbundpartnern kann Bossard Inventory Management nahezu jeden C-Artikel anbieten. «BIM» integriert die Hauptlieferanten der Kunden. So besteht kein Zwang, den C-Teile-Lieferanten zu wechseln, ohne Risiko stehen weiterhin alle C-Artikel in gewohnter Qualität und Ausführung zur Verfügung. Die Auswahl der C-Teile-Liefe-

ranten erfolgt unter enger Zusammenarbeit der Kunden mit Bossard.

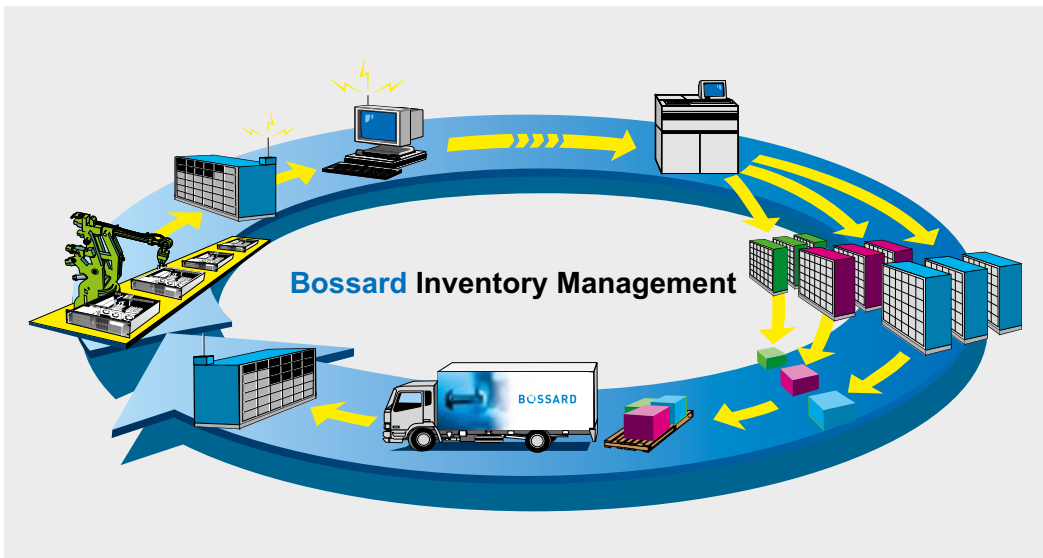
Partner entscheiden gemeinsam

Die sorgfältig ausgesuchten Verbundpartner werden von Bossard betreut und kompetent in neue Logistikprojekte involviert. Die so wichtigen technischen und kommerziellen Beziehungen zwischen den Kunden und den Lieferanten werden jederzeit aufrechterhalten.



Umstellung

HV Garnituren



Die Umstellung für HV-Garnituren von DIN- auf harmonisierte EN-Normen ist bereits erfolgt. Ab September 2007 dürfen alle planmässig vorge-spannten HV-Garnituren nur noch nach EN 14399 als harmonisierte Produkte mit CE-Zeichen hergestellt werden.

Rexroth
Bosch Group

UIKER
UND DIE UNTERNEHMEN DER UIKER-GRUPPE

SKF

Vogt
Verbindungstechnik

tecalto

SMC

VOLAND

Weidmüller

FERRATEC

WAGO
INNOVATIVE CONNECTIONS

plica
www.plica.ch

Bossard Inventory Management mit Bossard Smart-Bin

C-Teile bewirtschaften sich wie von selbst

- Die Artikel befinden sich in speziellen Behältern, welche mittels sensorgesteuerten Wägezellen das Gewicht ermitteln.
- Die Daten werden täglich direkt via Modem an Bossard oder an den entsprechenden Drittlieferant übermittelt.
- Beim Unterschreiten des Mindestbestandes wird automatisch die vordefinierte Bestellmenge an den Kunden geliefert.
- Alle Verbundpartner führen einen Sicherheitsbestand von mindestens zwei Losgrößen.
- Bossard berechnet den Bestellpunkt, Bestellmenge und die Boxengrösse mit modernsten Hilfsmitteln.

Technische Auswirkungen

Bei den betroffenen HV-Garnituren ergibt sich für gleiche Anwendungsfälle lediglich eine Namensänderung der Produktnorm. Die Nennabmessungen der Verbindungselemente ändern sich nicht. Daher ist z.B. in bestehenden Stücklisten lediglich der Austausch der jeweiligen Norm erforderlich.

Für den Anwender

- Spezifikation der Produkte neu nach EN14399
- Bestellmenge für Schrauben, Muttern, Scheiben separat auflösen
- Eine Aufbewahrung der Lieferdokumente für all-fällige Nachweispflichten ist zu empfehlen

Fortsetzung letzte Seite

