

Produktion und Maschinen in Echtzeit mit Hilfe objektiver Qualitätskontrolle optimieren

Das Auge der Industrie 4.0

NACHGEFRAGT

Geschäftsführer von mu:v über die Erfassung und Echtzeit-Auswertung von kundenspezifischen Produktions- und Qualitätsvorgaben

Das 2002 als Distributor für beratungsintensive optische Messtechnik gegründete Unternehmen mu:v hat neben berührungslos messenden Temperatursensoren und Wärmebildkameras auch Lasersensoren und 2D-/3D-Scanner im Programm. Zudem adaptieren die Spezialisten die von ihnen vertriebene Messtechnik, um anhand optischer Parameter kundenspezifische Produktions- und Qualitätsvorgaben erfassen und in Echtzeit auswerten zu können. **Michael Biermeier, Geschäftsführer des Komplettanbieters, erläutert im Interview, wie die seit Jahren im Markt etablierten und bewährten Systeme als integraler Bestandteil einer Maschine zur smarten Kommunikation 4.0 beitragen.**

EPP: Herr Biermeier, mu:v ist ein Distributor, der außerdem auch smarte Applikationen für die Qualitätskontrolle entwickelt. Was hat es damit auf sich?

Michael Biermeier: Marktseitige Anfragen gaben seinerzeit den Anstoß dazu, auf Basis unseres Produktportfolios spezifische Auswerteeinheiten zu entwickeln, die sich kundenspezifisch in eine Maschine adaptieren lassen. Wir haben daher Applikationen hervorgebracht, die sich automatisiert an die Maschinenprozesse anpassen und auch dann nicht konfiguriert werden müssen, sobald Maschineneinstellungen geändert werden. Unsere smarten Technologien überprüfen Qualitätsvorgaben, indem sie optische Parameter in Echtzeit erfassen und auswerten. Weil dabei auch Maschinendaten einbezogen werden ist es möglich, Produktion und Maschinen gleichermaßen zu kontrollieren, bei Bedarf zu optimieren und die Produktqualität vorausschauend zu beurteilen. Unsere smarten Applikationen verknüpfen also Messtechnik und Maschine im Sinne des Internet of Things (IoT) vorteilhaft miteinander und bilden somit die Brücke zwischen Messgerät und



Michael Biermeier: „Wir bieten standardisierte Vision-Systeme an, die sich in eine Linie zur Qualitätsüberwachung einbinden lassen“

Maschine. Zukünftig soll ja nicht mehr der Maschinenführer aufzeigen, wenn eine Maschine unrund läuft. Vielmehr sollen vermehrt Software-Innovationen das klassische Thema Predictive Quality Assurance adressieren und eine vorausschauende Wartung sicherstellen. Maschinen-

daten werden deshalb immer wichtiger. Weil wir in Predictive Quality Assurance-Anwendungen einen Zukunftsmarkt sehen, entwickeln 25 % unserer Mitarbeiter ausschließlich Software für den Maschinenbau. Zudem können sie ein umfangreiches Wissen bezüglich physikalischer Maschinenprozesse vorweisen. Das ermöglicht es ihnen, die durch unsere Kontrollsysteme erfassten Daten in Relation mit den Maschinenprozessen zu bringen und auf Optimierungspotenzial bei Abläufen hinzuweisen, die noch nicht im Fokus waren. Ziel ist es, neben der Qualitätsbetrachtung und dem Erkennen von Fehlteilen – oftmals auch in enger Zusammenarbeit mit den Ingenieuren des Kunden – aufzuzeigen, warum eine Maschine diesen Ausschuss produziert. Diese Kausalzusammenhänge sind ein wichtiger Aspekt.

EPP: Im Markt werden einschlägige Kontrollsysteme durchaus als sinnvoll wahrgenommen. Gleichzeitig dürfen diese Technologien eine Maschine nicht behindern. Wie schlagen Sie also die Brücke zwischen den Kontrollsystemen und der produzierenden Maschine?