

AUCO TIMES

Kundenmagazin der
AUCOTEAM GmbH



Neues aus dem Unternehmen

- Automation & Software
- Prüfdienstleistungen
- Fertigungsdienstleistungen
- Berufsfachschule

Wir automatisieren Berlin. Und sehr viel mehr.

Unsere Experten unterstützen Industrie und Verwaltung mit modernen Technologien für die Digitalisierung ihrer Prozesse und Abläufe.

Wir suchen Sie.

Jobchancen in einem innovativen Unternehmen –
offene Stellen (m/w/d) bei AUCOTEAM

- Web- und Anwendungsprogrammierer zur Realisierung von Softwareprodukten im industriellen Umfeld
- Mechatroniker
- Prüftechniker
- Projektleiter / Vertriebsmitarbeiter
- Technisch qualifizierte kaufmännische Fachkräfte

Wir bieten unseren Beschäftigten:

- anspruchsvolle Aufgaben in einem innovativen Unternehmen
- ein angenehmes Betriebsklima
- vielfältige Perspektiven für ihre persönliche und berufliche Entwicklung
- eine leistungsorientierte Vergütung
- flexible Arbeitszeiten

Info-Hotline: 030 42188-425



Mehr unter:
www.aucoteam.de/stellen



Bernd Rhiemeier
Geschäftsführer,
AUCOTEAM GmbH

Liebe Leserinnen und Leser,

auch zu unserem 28jährigen Bestehen blicken wir wieder auf ein erfolgreiches Geschäftsjahr zurück. Den hohen Umsatz aus 2017 konnten wir im zurückliegenden Jahr erneut erreichen. Einen besonderen Anteil daran hatten unser Prüflabor sowie der Geschäftsbereich Computertechnik. Beide erreichten Rekordumsätze mit sehr guten Ergebniszahlen.

Alle für 2018 geplanten Investitionen konnten umgesetzt werden und sind bereits für unsere Kunden im Einsatz. Insgesamt haben wir im Geschäftsjahr 2018 über eine Million Euro in die Erweiterung von Equipment und Know-how investiert. Einige Beispiele hierfür finden Sie in diesem Magazin.

2018 war aber vor allem durch den Beginn eines internen Transformationsprozesses gekennzeichnet, der uns in die Lage versetzen wird, den durch die fortschreitende Digitalisierung erhöhten Kundenanforderungen erfolgreich zu begegnen. Vor diesem Hintergrund haben wir Prozesse im Unternehmen gestrafft, was beispielsweise zur Konzentration von Prüfdienstleistungen und Prüfstandsbauelementen in einer Hand sowie zur Zusammenführung von Computer- und Automatisierungstechnik führte.

Ein Schwerpunkt war das Projekt zur Einführung einer unternehmensumfassenden Steuerungssoftware (ERP-System) mit integriertem Customer Relationship Management und einem Dokumenten Management System. Denn das ständige Wachstum und die von unseren Kunden zurecht erwartete hohe Flexibilität sind ohne einen durchgängigen, transparenten Informationsfluss als Basis für eine reibungslose Kommunikation sowohl intern als auch extern nicht mehr realisierbar. Das Projekt ist ein enormer Kraftakt. Ich möchte mich an dieser Stelle bei allen daran beteiligten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern herzlich bedanken. Die Mühe, denke ich, zahlt sich aus und wir können künftig unsere Wertschöpfungsprozesse effektiver gestalten und stetig optimieren.

Über einige der Projekte, die das vergangene, aber auch das aktuelle Geschäftsjahr bestimmen, berichten wir in unserem diesjähriges Kundenmagazin.

Viel Spaß beim Lesen!

INHALT

Editorial 03

Automation & Software

AUCOTEAM übernimmt die gebäudetechnische Betreuung des Berliner Fernsehturms 4

Austausch der Einzelraumregelung für Kühldecken und Heizkörper in den Liegenschaften des Deutschen Bundestages 5

AUCOTEAM unterstützt bei der Optimierung der Verfahrensprozesse im Klärwerk Burg Blumenthal 12

Prüflabor

Investitionen in Spezialprüftechnik zahlen sich aus 6

Gnostic: Kontaktüberwachung und mehr 9

Härtetest in der Falltrommel 10

Akkreditierung nach ISO 17025:2018 steht bevor 11

Berufsfachschule

Einsatz moderner Digitaltechnik im AUCOTEAM-Tonstudio 14

Erasmus+ für ausbildungsbegleitende Praktika 15

Fertigung

Laserschweißen in der AUCOTEAM-Fertigung 16

Unternehmen

Innovationstag 2019 17

Arbeitsschutz 18

Messereport 19

AUCOTEAM führt ERP-Softwarelösung ein 20



Stock-ID: 82285014 | @Friedberg

AUCOTEAM übernimmt die gebäudetechnische Betreuung des Berliner Fernsehturms

Seit seiner Errichtung im Jahre 1969 ist der Berliner Fernsehturm unübersehbarer Bestandteil der Berliner Skyline. Aufgrund seiner Höhe und seiner Form ist er Wahrzeichen und touristische Attraktion zugleich. Jährlich besuchen mehr als zwölf Millionen Gäste das mit 368 Metern höchste Bauwerk Deutschlands.

Der Berliner Fernsehturm stellt für seine Zeit eine technische Meisterleistung dar, aber nur selten ist man sich bewusst, dass Spezialbauten dieser Art ohne moderne Gebäudeautomations-technik nicht funktionieren würden und erst recht nicht täglich große Besucherströme bewältigen könnten. So dürfen sich beispielsweise in der Kugel des Fernsehturms maximal 350 Personen gleichzeitig aufhalten.

Eine derartig große Menschenmenge auf begrenztem Raum muss mit ausreichend Frischluft versorgt werden. Da das Öffnen von Fenstern hier selbstverständlich nicht in Frage kommt, wird die Be- und Entlüftung durch entsprechende Lüftungstechnik gewährleistet. Für die effektive Funktion dieser Lüftungstechnik werden Sensoren, Aktoren sowie Steuerungs- und Regelungskomponenten benötigt, deren einwandfreie Funktion Voraussetzung für den Einsatz der Lüftungsanlagen ist.

So wird auch dafür gesorgt, dass die Besucher im einzigartigen Sky-Restaurant „Sphere“ bei grandioser Aussicht

auf und über die Dächer Berlins die schmackhaften Speisen genießen können.

Um die einwandfreie Funktion dieser Regelungs- und Steuerungstechnik sicherzustellen, wurde AUCOTEAM im Oktober 2018 mit einer jährlichen Wartung beauftragt.

Unsere Techniker und Ingenieure freuen sich auf diese verantwortungsvolle, spannende und nicht alltägliche Aufgabe. Ich bin sicher, dass wir auch diese mit viel Sachverstand, Erfahrung und Engagement lösen und wir neben dem Regierungsviertel und den Gebäuden rings um den Potsdamer und Pariser Platz einen weiteren Kunden von unserer Leistungsstärke überzeugen können.

Peter Creutzburg



Wussten Sie schon?

Der Fernsehturm gehört seit fast 50 Jahren ins Berliner Stadtbild. Er wurde am 3. Oktober 1969 feierlich eröffnet.

1979 erhielt er in der DDR den Denkmalstatus, der nach der deutschen Wiedervereinigung fortgeschrieben wurde.

Technische Daten:

- Gesamthöhe 368 Meter
- Aussichtsplattform auf 203 Metern Höhe
- Telecafé mit 200 Plätzen
- zwei Personenaufzüge befördern je 15 Gäste mit 6 m/s

Austausch der Einzelraumregelung für Kühldecken und Heizkörper in den Liegenschaften des Deutschen Bundestages

Im Oktober 2018 erhielt AUCOTEAM in einer öffentlichen Ausschreibung den Zuschlag für den Austausch von Stellantrieben und Raumreglern in der Liegenschaft UL 50. Der Umbau umfasst 516 Büros und hat ein Auftragsvolumen von ca. 300.000 €.

Durch das ausgeschriebene Produktportfolio wird die Baumaßnahme mit dem Bereich Smart Infrastructure der Siemens AG als Innovationspartner realisiert. Neben einer ersten Schulung über die Synco-Systemtopologie (KNX) wird über das laufende Projekt hinaus die Solution-Partnerschaft mit der Siemens AG angestrebt.

Die Solution Partner für Gebäudeautomation entwickeln maßgeschneiderte, zukunftssichere Lösungen auf der Basis des weltweit erfolgreichen Produktspektrums der Siemens AG aus dem Bereich Smart Infrastructure. Durch die enge



Produkt- und Systemportfolio

Zusammenarbeit, stetige Qualifizierung und Zertifizierung sowie einen intensiven Wissenstransfer wird die gesamte Wertschöpfungskette – vom Standardprodukt bis zur fertigen Lösung – in einer Anlage optimiert.

AUCOTEAM erhält somit ein zusätzliches Produkt- und Systemportfolio aus einer Hand und die Siemens AG kann

von den Vertriebserfahrungen und der Kompetenz der Mitarbeiter unseres Unternehmens profitieren.

Eine erste Schulung zum Gebäudeautomations- und Gebäudemanagementsystem Desigo PX als flexible, skalierbare Automationsebene ist für Juni oder Juli 2019 geplant.

Arian Schütt

Wir automatisieren Berlin.

AUCOTEAM-Ingenieure haben überall in der Hauptstadt ihre Spuren hinterlassen. Unsere Markenzeichen sind erprobtes Know-how, exzellenter Service und kompetente Ansprechpartner vor Ort. Einige Beispiele:



- Erneuerung der außenliegenden Sonnenschutzanlagen inkl. Steuerung mit GLT-Anpassung im Gebäude des Deutschen Bundestages (KNX-Bussystem, WINCC, Motorsteuergeräte von BMS)
- Migration der Honeywell-Controller mit Konvertierung des Care von XL500 zu XL800 und Schaltschrankumbau im Bürogebäude Pfizer am Potsdamer Platz (Honeywell)
- Austausch von LON-Bus-Controllern für ca. 1200 LON-Teilnehmer der Fassadensteuerung mit RWA-Funktion im Reichstag (Fabrikat Wago, Feldbus LON)
- Migration der Honeywell-Controller im Sony-Center Gebäude C und Digitalisierung der Bestandsschaltpläne mit WSCAD (Honeywell)
- Erneuerung der Gebäudeautomation in der Betriebszentrale des Regionalbereich Ost (WAGO)
- Umbau der Einzelraumregelung im Bürohaus des Bundesverband der Deutschen Volksbanken und Raiffeisenbanken (BVR) (WAGO)

Mehr unter: www.aucoteam.de/gebaeudeautomation



Erweiterungen im akkreditierten Prüflabor

Investitionen in Spezialprüftechnik zahlen sich aus

Für rund 700.000 Euro hat das AUCOTEAM-Prüflabor 2018 neue Spezialprüftechnik erhalten, die dabei hilft, die immer weiter steigenden Anforderungen der Kunden auch zukünftig qualitäts- und termingerecht zu erfüllen. Neben dem Ausbau der Steckverbinderprüfungen, der Erweiterung der Klimatechnik, dem Ausbau der Ansteuer- und Überwachungstechnik sowie Veränderungen der Räumlichkeiten wurden mehrere Großprojekte umgesetzt.

Neue Laborräume und erweiterte Kapazitäten für Vibrationsprüfungen



55 kN Shaker mit Temperaturkammer



15 kN und 55 kN-Shaker mit Temperaturkammer



Leitwarte mit großen Fenstern zur Regelung von vier Schwingprüfanlagen

Im Untergeschoss des AUCOTEAM-Firmengebäudes wurde das Vibrationslabor um einen modernen Raum erweitert. Die beiden bereits vorhandenen TIRA Schwingprüfanlagen – 15 kN Shaker mit Gleittisch und 55 kN Shaker mit Gleittisch – fanden hier ihren Platz.

Zur kombinierten Prüfdurchführung (Vibration mit Temperaturüberlagerung) wurden beide Systeme jeweils mit einer

neuen 1.000 Liter Temperaturprüfkammer ausgestattet. Beide in der Vertikalen und Horizontalen verfahrbare Kammern verfügen ebenfalls über Wechselböden und Thermobarrieren für die Beanspruchung in der Senkrechten und auf dem Gleittisch.

Zur Vermeidung von Schallübertragung wurden eine entkoppelte Betonplatte eingebracht, ein ESD-Fußboden verlegt

sowie aufwendige Elektroinstallationen durchgeführt. Zur Verbesserung der Arbeitsbedingungen der Mitarbeiter des Prüflabors entstand zwischen beiden Schwingräumen eine schallisolierte Leitwarte mit großen Fenstern. In der Warte, in der sich die Regler der vier Schwingprüfanlagen befinden, werden die Prüfungen programmiert und überwacht sowie die Dokumentation erstellt.

Neue Staubkammer und Drehteller im IP-Bereich



Staubkammer



Drehteller



Spritzbogen (IPX4 Prüfungen)

Der IP-Code dient als Bezeichnungssystem, das den Schutzgrad von Gehäusen und Geräten gegen den Zugang von gefährlichen Teilen, das Eindringen von Fremdkörpern und das Eindringen von Wasser angibt. Im AUCOTEAM-Prüflabor testen wir Komponenten aus dem Industrie-, Luftfahrt- und Automotive-Bereich und ermitteln u. a. den Schutzgrad.

Die neue modulare Staubkammer, die 2018 in Betrieb genommen wurde, besteht aus zwei separat steuerbaren Prüfräumen mit jeweils 0,75 m³. Diese lassen sich bei Bedarf zu einer gemeinsamen Prüfkammer (1500 mm x 1000 mm x 1000 mm) mit 1,5 m³ zusammenlegen. Darin können wir Prüflinge mit einem Gewicht von bis zu 100 kg auf das Eindringen von Staub testen:

- nach der Grundnorm IEC 60529 mit Talkumpuder oder
- nach dem Automobilstandard der ISO 20653 mit synthetischem Arizonastaub.

Zusätzlich ist es möglich, über eine hochpräzise Anlage Unterdruck im Prüflingsgehäuse zu erzeugen. So lassen sich Druckunterschiede simulieren, die im Feldeinsatz durch Temperaturschwankungen entstehen.

Im Rahmen der Umbauarbeiten im Prüflabor sind neue Laborräume für Staubschutzprüfungen entstanden. Sie bieten nun einen angemessenen Vorbereitungs- und Begutachtungsbereich, wobei die Staubkammern in einem separaten Raum mit einer speziellen Absaugung untergebracht sind.

Für die Prüfung auf das Eindringen von Wasser steht den Prüflingen neben dem herkömmlichen Prüfequipment ein Edelstahl-Drehteller zur Verfügung, auf dem Prüflinge während der Prüfung um die eigene Achse gedreht und so allseitig mit Wasser aus einem Spritzbogen oder einer Strahldüse beaufschlagt werden können. Der neue Drehteller hat eine Höhenverstellung sowie einen Teleskop-Auszug und kann mit Prüflingen von bis zu 150 kg belastet werden.

Zusätzlich ist eine winkelgesteuerte Drehung ($\pm 360^\circ$) möglich. So kann der Prüfling – wie beispielsweise in der Elektromobilität gefordert – mit LV- oder HV-Kabeln und Kühlwasser versorgt werden, um die Funktion während der Belastung nachzuweisen.

Erweiterung des Rückkühlsystems

Durch die zunehmende Anzahl der Klimaprüfschranke steigt auch der Bedarf an Kühlwasser im Prüflabor. Daher wurde die 2009 installierte 55 kW Rückkühlanlage (Blue Box) nun um einen 100 kW Freikühler sowie einen 100 kW Rückkühler mit vier Kältekompressoren erweitert. Da die Vorlauftemperatur des Kühlwassers bei ca. 15° C liegt, kann bis zu einer Außentemperatur von 13° C zu 100 % mit reiner Luft gekühlt werden. An wärmeren Tagen wird die Kühlleistung stufenweise durch den Rückkühler bereitgestellt. Durch die Installation des Freikühlers leistet AUCOTEAM einen erheblichen Beitrag zum Umweltschutz.



Neu installierter 100 kW Freikühler und 100 kW Rückkühler



Neu gestaltete Rückseite der AUCOTEAM GmbH in der Storkower Straße

Neue 74 kN-Schwingprüfeinrichtung



74 kN IMV Shaker mit Schwerlastplattform und Klimakammer während einer Vibrationsprüfung mit Temperaturüberlagerung



Einbringung 74 kN Shaker

74 kN Shaker mit Gleittisch

Erweiterung der Prüfkapazitäten für mechanische Prüfungen mit Temperaturüberlagerung

Die Verdopplung der Kapazität an temperaturüberlagerten Vibrationsprüfungen in unserem Prüflabor war durch den hohen Bedarf an Schock- und Vibrationsprüfungen und stetig steigende Anforderungen bezüglich Beschleunigung und Masse der Prüflinge erforderlich. Im ehemaligen Feuerwehrraum, der seit 2013 als Vibrationslabor genutzt wird, wurde dazu der 55 kN-Tira-Shaker gegen eine 74 kN Schwingprüfanlage getauscht.

Bei der neuen Anlage handelt es sich um einen rein luftgekühlten Shaker des japanischen Herstellers IMV Corporation und einen wassergekühlten Vakuumschleittisch der Fa. Centrotecnica (Italien). Beide Systemkomponenten wurden separat angeliefert und in unserem Labor zu einem Gesamtsystem zusammengesetzt.

Zusätzlich wurde die Schwingprüfanlage mit einer seitlich geführten Schwerlastplattform (Headexpander) ausgestattet, die zur Beanspruchung in senkrechter Richtung direkt auf der Armatur des Shakers installiert werden kann. Sowohl Headexpander als auch Gleittisch verfügen über eine Aufspannfläche von 900 x 900 mm und gewährleisten die Beanspruchung der Prüflinge in drei Raumachsen unter Einhaltung der Gebrauchslage.

Die Anlage ist mit einem erweiterten Schwingweg von 3 Zoll (76,2 mm pk-pk) und zusätzlichen Leistungsverstärkern für erhöhte Schockkraft (bis zu 222 kN) ausgestattet. Diese Kraft ermöglicht Schockprüfungen mit 100 g / 11 ms an Prüflingen mit einer Masse bis 100 kg. Zur Temperaturüberlagerung konnte mit geringen Modifikationen die im Raum befindliche 2.000 Liter-Klimaprüfkammer der Fa. Weiß weiterverwendet werden.

Der Shaker ist mit einem ECO Shaker Mode ausgestattet: Je nach erforderlicher Leistung der Anlage wird das Magnetfeld angepasst und die Drehzahl des Lüfters temperaturabhängig geregelt. Somit ergibt sich eine Energieeinsparung von rund 30 Prozent gegenüber herkömmlichen Schwingprüfanlagen. Eine zusätzlich im Labor installierte Portalkrananlage ermöglicht die Installation des Headexpanders sowie das Aufbringen schwerer Prüflinge.

Somit ist das Prüflabor in der Lage, mit den aktuellen Anforderungen aus den Branchen Bahn, Luftfahrt, Medizin, Verpackung sowie Industrie und Automotive Schritt zu halten. Im Bereich E-Mobility sind bereits erste Projekte an Elektromotoren, E-Heizern, Batteriemanagementsystemen und Steckverbindern realisiert. Für die Ansteuerung stehen neben der Prüftechnik verschiedene Prüfstände zur Versorgung der Prüflinge mit HV und LV sowie Ansteuerung mit CAN, LIN, FlexRay und SENT sowie verschiedene Kühlwasserkonditionierer zur Verfügung.

Christian Kretschmer

Ausblick: aktuelle Erweiterungsprojekte

- neue Büros für Prüffingenieure und Kundenbetreuer
- Einführung eines Labor-Informations- und Managementsystems (LIMS) zur Umsetzung der elektronischen Prüfkarte sowie zur Optimierung der Prüfprozesse und Dokumentation der Prüfergebnisse
- Erweiterung des Korrosionslabors mit neuer Prüfkammer
- Erweiterung der UV-Prüfkapazitäten
- weiterer Ausbau der E-Mobility-Ansteuerungstechnik durch Entwicklung eines modularen E-Mobility-Testtracks



Quelle: Rosenberger GmbH & Co. KG

HV-Steckverbinder von Rosenberger für Stromübertragungs- und Batterielade-Anwendungen in Elektro- & Hybridfahrzeugen

Gnostic: Kontaktüberwachung und mehr

Durch die hohen Sicherheitsanforderungen der Automobilindustrie bei der E-Mobilität und dem autonomen Fahren stellen Steckvalidierungen für Prüflabore bezüglich Messeinrichtungen große Herausforderungen dar. Seit Ende 2018 ist im Prüflabor ein hochfrequentes Kontaktüberwachungssystem zur Detektion von Unterbrechungen an mehreren Kanälen im Einsatz.

Häufig verwendete Normen für Steckverbinder, z. B. die USCAR-Norm, fordern während der Vibrationsprüfung eine kontinuierliche Überwachung jedes Kontakts auf Unterbrechungen $> 1 \mu\text{s}$ und $> 7 \text{ Ohm}$. Um dies zu realisieren, wäre eine sehr hohe Abtastrate ($> 2 \text{ MHz}$) erforderlich. Bei Prüfdauern von 8 h, 22 h oder sogar 50 h pro Vibrationsachse würden riesige und nicht mehr auswertbare Datenmengen entstehen.

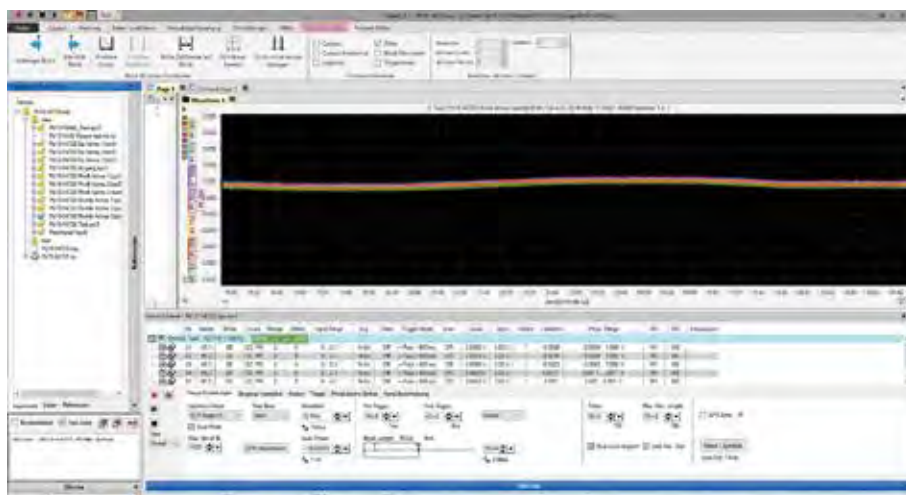
Das Gnostic64 der Firma QED bietet dafür eine optimale Lösung. Mithilfe komplexer Triggeralgorithmen erfolgt eine kontinuierliche und langsame Überwachung (z. B. 1 Hz) sowie eine hochfrequente Abtastung (bis zu 40 MHz) bei Triggerereignissen in derselben Messdatei. Jeder Messkanal verfügt über eine eigene, unabhängige Stromversorgung (12 V, 100 mA) und ermittelt über eine Vierdrahtmessung den der gemessenen Spannung proportionalen Kontaktwiderstand. Die Triggerbedingungen sind für jeden Kanal einzeln konfigurierbar und nach dem Ende der Messung bietet

die mitgelieferte Analysesoftware umfangreiche statistische Auswertmöglichkeiten zur Unterbrechungsdauer jedes Kontakts.

Das Gnostic64 bietet zudem viele weitere Messmethoden sowie die Auswertung mit Hilfe zahlreicher Rechenfunktionen. Daher ist dieses Messsystem eine ideale Ergänzung zu dem bestehenden Equipment im Prüflabor für die zahlreichen anwenderspezifischen Messdatenerfassungsanforderungen.

Die Firma Rosenberger ist ein führender Hersteller von Steckverbindern und Kontaktsystemen im Automotive-Bereich. Mit dem Gnostic System konnten an einigen Hochvolt-Steckverbindern bereits die unterbrechungsfreie Vibrationsfestigkeit nachgewiesen werden.

Franziska Walther



Softwareoberfläche Gnostic Kontaktüberwachungssystem



Härtetest in der Falltrommel

Die Prüfung von Bauteilen und Baugruppen vor ihrem Einsatz im fertigen Produkt spielt in der heutigen Zeit eine immer wichtigere Rolle. Die Anforderungen an die Funktion von sicherheitsrelevanten Bauteilen sind in den letzten Jahren erheblich angestiegen. Das gilt besonders für die Automobilindustrie, den Flugzeugbau und für den medizinischen Gerätebau. Dabei hat auch die Fallprüfung von Bauteilen immer mehr an Bedeutung gewonnen.



Falltrommel mit Sicherheitseinhausung

Bei der Fallprüfung von Bauteilen müssen Effekte wie Schocks, die Effekte von Stößen, Schlägen und Stürzen, wie sie bei Reparaturarbeiten oder rauer Handhabung im Betrieb auftreten, simuliert werden. Bei der Fallprüfung fällt das zu prüfende Bauteil aus einer definierten Höhe auf eine der Prüfnorm entsprechende Unterlage.

Die Sparte Automatisierungstechnik der AUCOTEAM GmbH hat sich aus diesem Grund im vergangenen Jahr entschlossen einen Falltrommel-Prüfstand zu entwickeln. Der Prüfstand erfüllt die aktuellen Anforderungen nach Maschinenrichtlinie EN ISO 12100:2010. Insbesondere wurde auf die Einhaltung der Maschinensicherheit Wert gelegt.

Die Konstruktion des Falltrommel-Prüfstands erfolgte nach DIN EN 60068. Die Mess- und Prüfverfahren für Steckverbinder für elektronische Einrichtungen werden in der LV 214 und in der DIN IEC 60512 aufgeführt. Diese Vorschriften werden von unserem Falltrommel-Prüfstand erfüllt. Die Ausführung der Falltrommel kann speziellen Kundenwünschen angepasst werden.

Das Grundgestell des Prüfstands besteht aus Aluminiumprofilen. Unter dem Grundgestell sind Transportrollen in Form von Hubrollen montiert. Hubrollen sind Rollen aus einer Kombination aus Rolle und Standfuß. Sie ermöglichen einen mobilen Einsatz ohne weitere Hilfsmittel. Ist der Prüfstand an seinem Einsatzort angelangt, werden die Füße heruntergedreht. Die Rollen werden entlastet und der Prüfstand erhält einen sicheren Stand.

Der Antrieb der Falltrommel, die Steuerung und alle weiteren elektrischen Komponenten befinden sich in einem fest verschlossenen Bereich des Gestells. Dieser ist durch pulverbeschichtete Stahlbleche verkleidet. Alle transparenten Flächen sind mit bruchsicheren Polycarbonatscheiben verschlossen. Der Zugang zur Falltrommel erfolgt durch eine Tür rechts neben dem Bedienbereich. Für den rückseitigen Zugriff auf die Falltrommel, etwa beim Umrüsten auf eine andere Fallhöhe, kann der hintere Bereich der Verkleidung vom Grundgestell getrennt werden. Die Tür und die verschiebbare Verkleidung werden durch Sicherheitsschalter überwacht. Werden Tür oder Verkleidung während des Prüfbetriebes geöffnet, wird die Drehbewegung der Trommel sofort gestoppt. Der Bediener wird somit vor Verletzungen geschützt.

Die Beladung der Falltrommel erfolgt über die seitlich angebrachten Klappen. Die Klappen sind transparent und ermöglichen eine visuelle Überwachung des Prüfvorgangs, etwa mit einer angebrachten Kamera. Auf der gegenüberliegenden Rückseite der Falltrommel befinden sich ebenfalls zwei parallel angebrachte transparente Beladungsklappen. Ist eine Beleuchtung des Innenraumes der Trommel erforderlich, um den Fallprozess optimal zu erfassen, kann auf der Rückseite ein geeigneter Beleuchtungskörper angebracht werden.

Die aus Edelstahl bestehende Falltrommel ist modular aufgebaut, d. h. die inneren Trommelsegmente können entnommen werden. Dadurch lässt sich die Fallhöhe von 100 cm auf 50 cm reduzieren.

Prüfdienstleistungen

- Schock & Vibration
- Klima & Korrosion & Salz
- Schutzart IP01 bis IPX6K / X9K
- Schwallwasser und Eiswassertauchen
- Unterdruck & Überdruck
- Chemische Beständigkeit
- Bewitterung / Materialprüfung
- Druck-/Zug-Prüfungen
- Kühlwasserkonditionierung
- Ansteuerung mit HV und LV
- Elektrische Prüfungen E01 - E22
- Steckerprüfungen nach LV214
- Lebensdauer & Zuverlässigkeit

Prüfstände & Testsysteme

- Industrielle Prüfstände
- Automotive-Prüfstände für Prototypen und Serienerprobung
- E-Mobility-Prüfstände im HV- und LV-Bereich und für autonome Systeme
- Automatisierte Qualitätsprüfstände
- Kühlwasseransteuerung für E-Maschinen und E-Heizer
- Ansteuerung der Prüflinge mit CAN, LIN, FlexRay und SENT
- Messtechnische und kundenspezifische Sonderlösungen



Falltrommel mit Sicherheitseinhausung

ren. Die Prüflinge sollen nach LV 214 auf eine 5 mm dicke Stahlplatte fallen. Um die Fallgeräusche zu reduzieren, wird rückseitig eine Holzplatte angebracht. Bei der von AUCOTEAM hergestellten Falltrommel werden beide Endsegmente standardmäßig mit einer Stahl- und einer Holzplatte ausgerüstet. Die Ausführung kann jederzeit durch andere Plattenmaterialien, wie z. B. Beton oder Kunststoff ersetzt werden.

Die intuitive Bedienung des Prüfstands erfolgt über ein Touchdisplay. Der Bediener wird über entsprechende Hinweise durch die Software geführt und kann so in wenigen Schritten die Prüfparameter Drehzahl und Anzahl der Umdrehungen

vorgeben. Die Drehzahl der Falltrommel kann von 3 U/min bis 10 U/min eingestellt werden.

Für die Ermittlung der optimalen Trommeldrehzahl steht ein Einrichtbetrieb zur Verfügung. Dabei kann die Drehzahl über zwei Taster oder über das Touchdisplay so verändert werden, dass die Fallkurve der Prüflinge optimal eingestellt werden kann. Der Verlauf der Prüfung wird am Display angezeigt. Zusätzlich ermöglicht eine auf der Oberseite des Prüfstands angebrachte Signalleuchte mit rotem und grünem Segment eine Überwachung des Prüfablaufes aus der Ferne. Ist die Prüfung beendet, wird die Drehbewegung der Trommel automatisch gestoppt. Die Bedienung des Falltrommel-Prüfstands wird in einer ausführlichen Betriebsanleitung beschrieben.

Der erste verkaufte Falltrommel-Prüfstand ist bei einem Zulieferer von elektronischen Bauteilen für die Automobilindustrie im Einsatz.

Andreas Pascal

Akkreditierung des AUCOTEAM-Prüflabors nach ISO 17025:2018 steht bevor

Neue Anforderungen an das Prüflabor nach der Revision der Zertifizierungsnorm DIN EN ISO/IEC 17025

Die hohe Qualität der Arbeiten im Prüflabor der AUCOTEAM GmbH wird seit über 15 Jahren regelmäßig durch Akkreditierungen bestätigt. Die dabei zugrundeliegende Akkreditierungsnorm DIN EN ISO/IEC 17025 wurde inzwischen vollständig überarbeitet. Mit der Neuauflage der englischen Fassung Ende 2017 begann eine dreijährige Übergangsfrist, an deren Ende die bisherige Akkreditierung erlischt. Somit ist eine Umstellung auf die geänderte Norm zwingend erforderlich.

Mit der Revision der Norm wurden nicht nur die Inhalte neu strukturiert (in Anlehnung an die ISO 9000er Reihe), es sind auch neue Inhalte hinzugekommen. Neben der Neugestaltung des Qualitätsmanagement-Handbuchs müssen die neuen Anforderungen beispielsweise zur Unparteilichkeit sowie zum Risikomanagement interpretiert, im QM-System beschrieben und praktisch umgesetzt werden.

Das AUCOTEAM-Prüflabor hat sich das ehrgeizige Ziel gesetzt, die Umsetzung des QM-Systems auf die DIN EN ISO/



IEC 17025:2018 bis zum Spätsommer 2019 mit dem Überwachungsaudit abzuschließen.

Nach dem erfolgreichen Audit durch die nationale Akkreditierungsstelle der Bundesrepublik Deutschland – Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS) – erfolgt die Bestätigung der Aufrechterhaltung der Akkreditierung in Form einer neuen Urkunde.

Dieses Ziel zu erreichen bedeutet für die Kolleginnen und Kollegen unseres Prüflabors sehr viel Engagement.

Nora Neumann



Kläranlage Burg Blumenthal

AUCOTEAM unterstützt bei der Optimierung der Verfahrensprozesse im Klärwerk

AUCOTEAM konnte mit dem Wasserverband Burg in 2018 einen weiteren Neukunden gewinnen. Der Verband sichert die stabile und hochwertige Trinkwasserver- und Abwasserentsorgung für rund 27.000 Einwohner und zahlreiche gewerbliche Kunden in der Region Jerichower Land in Sachsen-Anhalt.

Das Entsorgungsgebiet der Abwasserreinigungsanlage (ARA) Burg-Blumenthal bedeckt eine Fläche von rund 180 km². Es erstreckt sich dabei von Niegripp im Westen bis Reesen im Osten. Die Elbe stellt die natürliche Grenze im Norden dar, die Bundesautobahn 2 begrenzt das Verbandsgebiet im Süden.

Die Abwässer von ca. 25.600 Einwohnern und den ansässigen Gewerben werden über ein weit verzweigtes, etwa 220 km langes Kanalnetz aus Freigefälleleitungen und Druckleitungen zur Reinigung nach Burg-Blumenthal transportiert.

Bereits zu Beginn des letzten Jahrhunderts wurde mit ersten Arbeiten zur Errichtung der Kanalisation in der Stadt Burg begonnen. Im Zuge des demografischen Wandels im Entsorgungsgebiet wird das Kanalnetz stets den neuen Anforderungen angepasst. Die konti-

nuierliche Umsetzung des Sanierungskonzeptes des Wasserverbandes Burg und die Durchführung der dafür notwendigen Investitionen bilden einen wichtigen Bestandteil der Aufgaben des Wasserverbandes. So werden Maßnahmen durchgeführt, die auch zukünftig die schadlose Abfuhr und Reinigung von Schmutzwasser gewährleisten. Hierbei unterstützt AUCOTEAM den WV Burg.

Die ersten Arbeiten auf der Kläranlage in Blumenthal begannen Mitte des Jahres 2018.

Im Zusammenhang mit den Aufbauarbeiten am neuen Datennetz des Verbandes war ein Upgrade des Leitsystems der Kläranlage, ein SIEMENS WinCC, erforderlich. Es war aber nicht nur das Leitsystem auf den aktuellen Stand zu bringen, es mussten auch alle Anlagenbilder auf die neue hohe Auflösung angepasst und ein Archivierungs- und Alarmierungssystem (ACRON und AIP von VIDE) installiert werden. Die Projektabwicklung klappte dabei so gut, dass umgehend weitere Optimierungen

in der EMSR-Technik der Kläranlage in Angriff genommen wurden.

Innerhalb der nächsten sechs Monate entwickelte sich eine vertrauensvolle und kompetente Zusammenarbeit zwischen den Experten des WV Burg und der AUCOTEAM GmbH. Alle Vorhaben werden gemeinsam besprochen und im Anschluss kurzfristig umgesetzt.

Erfolgreich umgesetzte Teilprojekte sind zum Beispiel:

- Das Hauptpumpwerk in Burg wurde fernwirktechnisch an die Kläranlage angeschlossen.
- In den Belebungsbecken konnten die Sauerstoff- und die Ammoniumregelung optimiert werden.
- Bei der Schlammbehandlung wurde die Zeitsteuerung der Eindicker mittels SPS-Programmierung effektiver gestaltet.
- Ein Führungspumpenwechsel bei Störung wurde implementiert.



Leitsystem WinCC und Schaubild der Kläranlage

Außerdem wurden durch Erweiterungen an der vorhandenen Steuerung einige neue Alarmer (z. B. die Überflutung des Einlaufbereiches) realisiert.

Eine besondere Herausforderung in Blumenthal ist, dass die Schaltwarte komplett durch SIMOCODE-Steuergeräte überwacht und gesteuert wird.

So kann diese Anlage zwar automatisch betrieben werden, es wurde aber aus diesem Grund auf die Handsteuerbene verzichtet. Im elektrischen Störfall muss also sehr schnell reagiert werden, um den Betrieb aufrecht zu erhalten. Der deshalb eingerichtete gesicherte

Fernzugriff ermöglicht bei Bedarf eine schnelle Diagnose und Programmierung der Steuergeräte durch unsere Spezialisten.

Einiges wurde bereits gemeinsam geschafft, anderes ist derzeit noch in Vorbereitung.

Einige Beispiele:

- Die Effizienz des Hochwasserpumpwerks soll erhöht werden.
- Weitere Pumpwerke sollen fernwirktechnisch angeschlossen werden.
- Die Netzersatzanlage wird modernisiert.

- Die Schlammbehandlung bedarf der Optimierung.

Mit diesen Maßnahmen wirkt der Wasserverband Burg den steigenden Kosten für die Schlamm Entsorgung und für die Energieversorgung entgegen.

Mittlerweile ist der Servicevertrag mit dem Wasserverband Burg zur schnellen Beseitigung von Störungen unterschrieben. In diesem Zusammenhang wurden gesicherte und geschützte Fernzugänge seitens AUCOTEAM auf das Leitsystem, die Steuerungen und die SIMOCODEs der Kläranlage Blumenthal eingerichtet.

Bisher wurden die Fernzugänge noch nicht benötigt. Aber es ist immer gut zu wissen, dass AUCOTEAM-Ingenieure im Ernstfall sofort zur Stelle sind.

Jörg Beilhack



Kläranlage Burg Blumenthal



Analoges Mischpult im AUCOTEAM-Tonstudio

Einsatz moderner Digitaltechnik im AUCOTEAM-Tonstudio

In der AUCOTEAM-Berufsfachschule erhalten die Medientechnischen Assistenten neben Unterricht in einer Vielzahl anderer wichtiger Fächer auch Unterricht im Fach Tontechnik. Dieses ist in zwei Komponenten aufgeteilt: Ein Teil ist die Musik- und Sprachbearbeitung am Computer, der andere Teil umfasst die Aufnahme im Tonstudio. Es werden sowohl die Grundlagen der Geräte, die im Studio zu finden sind, also Bestandteile, Funktionen und der Nutzen, als auch die Bedienung gelehrt.

Um den Schülern das erforderliche Fachwissen zu vermitteln, besitzt die Berufsfachschule ein Tonstudio mit diversen Geräten. Hierzu gehören Computer, Effektgeräte, Mikrofone, Instrumente zur Aufnahme und zwei Mischpulte.

Eines dieser Pulte ist ein sogenanntes „Analoges Mischpult“, an dem die Schüler die Grundsätze der Tontechnik und die Grundfunktionen eines Mischpultes erlernen. Diese Mischpulte sind dafür geeignet, da sie einen einfachen Aufbau und eine simple Bedienoberfläche besitzen. Das ist außerdem sinnvoll, weil analoge Mischpulte immer noch mehrheitlich in den Tonstudios und Firmen der Medienbranche zu finden sind, auch wenn die sogenannten „Digitalen Mischpulte“ immer beliebter werden.

Ein digitales Mischpult, mit dem die Schüler auch die neuere Generation der Tontechnik kennenlernen, gibt es im Tonstudio der AUCOTEAM GmbH ebenfalls. Diese Mischpulte haben den Vorteil, dass man nur noch das Pult

selbst und nicht zusätzlich irgendwelche Effektgeräte dazukaufen muss, da diese im Pult eingebaut sind. Desweiteren bieten diese Pulte durch ihren vollkommen andersartigen Aufbau eine Vielzahl an zusätzlichen Einstellungsmöglichkeiten für jeden Ein- und Ausgang.

An dem digitalen Pult im Tonstudio der AUCOTEAM-Berufsfachschule erwerben die Schüler ein grundsätzliches Verständnis für diese Aufbauart und lernen, wie man auch mit vergleichbaren anderen Pulten umgehen kann.

Damit man überhaupt etwas an einem Mischpult aufnehmen kann, müssen natürlich zunächst Klänge erzeugt werden. Hierfür besitzt die Berufsfachschule eine kleine Aufnahmekabine, eine Vielzahl an Instrumenten und natürlich ein Mikrofon, um Sprache oder Gesang aufzunehmen.

Ein weiterer Vorteil des neuen Pults besteht darin, dass sich nicht nur Klänge und Geräusche direkt von den Instrumenten aufnehmen lassen, sondern dass Klänge virtuell am Computer erzeugt und diese dann an das digitale Pult gesendet werden können, um zum Beispiel ein ganzes Schlagzeug zu simulieren, ohne die damit verbundene Geräuschentwicklung im Gebäude.

*Maximilian Bala
Auszubildender, Medien 20*



Digitales Mischpult im AUCOTEAM-Tonstudio



Auslandspraktikum

Internationale berufliche Kompetenzen helfen beim Jobstart.

Hartwig Jost

Wir freuen uns, dass auch im vergangenen Jahr wieder zahlreiche Auszubildende der AUCOTEAM Berufsfachschule die Möglichkeit hatten, im Rahmen des EU-Programms Erasmus+ Berufskompetenzen im Ausland zu erwerben.

Ein Praktikum im Ausland ist sowohl für die private als auch für die berufliche Entwicklung die beste Erfahrung, die man machen kann. Der Umgang mit anderen Kulturen und die Selbstorganisation vor Ort erweitern den eigenen Horizont enorm. Und vor allen Dingen: Bei Bewerbungen um einen Arbeitsplatz werden immer häufiger auch Auslandsaufenthalte vorausgesetzt.

Aber nur selten ist ein Auslandspraktikum bezahlt. Die AUCOTEAM Berufsfachschule nimmt für die Finanzierung des Auslandsaufenthaltes ihrer Auszubildenden deshalb Fördermittel der Europäischen Union in Anspruch. Von

2011 bis 2018 nutzten rund 100 unserer Auszubildenden diese Chance.

Erasmus+ ist das EU-Programm zur Förderung von allgemeiner und beruflicher Bildung, Jugend und Sport in Europa. Vier Nationale Agenturen setzen in Deutschland das EU-Programm um.

Die Fotos zeigen Auszubildende unserer Einrichtung, die ihr Praktikum im europäischen Ausland absolviert haben, bei der Verleihung der Europässe im Haus der Europäischen Union in Berlin.



Übergabe der Europässe an Auszubildende der AUCOTEAM-Berufsfachschule

Berufsabschluss + Fachhochschulreife

Sichern Sie sich gute Chancen auf dem Arbeitsmarkt und entscheiden Sie sich für einen technischen Beruf! Wir bei AUCOTEAM bilden Sie an unserer firmeneigenen Berufsfachschule aus, egal, ob Sie direkt nach der Schule zu uns kommen, Studienabbrecher oder Umsteiger sind, sich ausprobieren wollen oder Ihre Ziele erst spät entdeckt haben. Sehr gute Rahmenbedingungen schaffen die Grundlage für den Erfolg.

Das erwartet Sie bei uns:

- 100 % staatliche Lehrpläne plus viele Extras
- engagierte Lehrkräfte, viele direkt aus der Praxis
- eine hochwertige technische Basis, die turnusmäßig aktualisiert wird
- Praktika – auch im Ausland sowie Projekte und Exkursionen
- eine freundliche und familiäre Atmosphäre

Wir bilden in Fachrichtungen mit Zukunft aus:



Informationstechnik



Mechatronik



Energietechnik



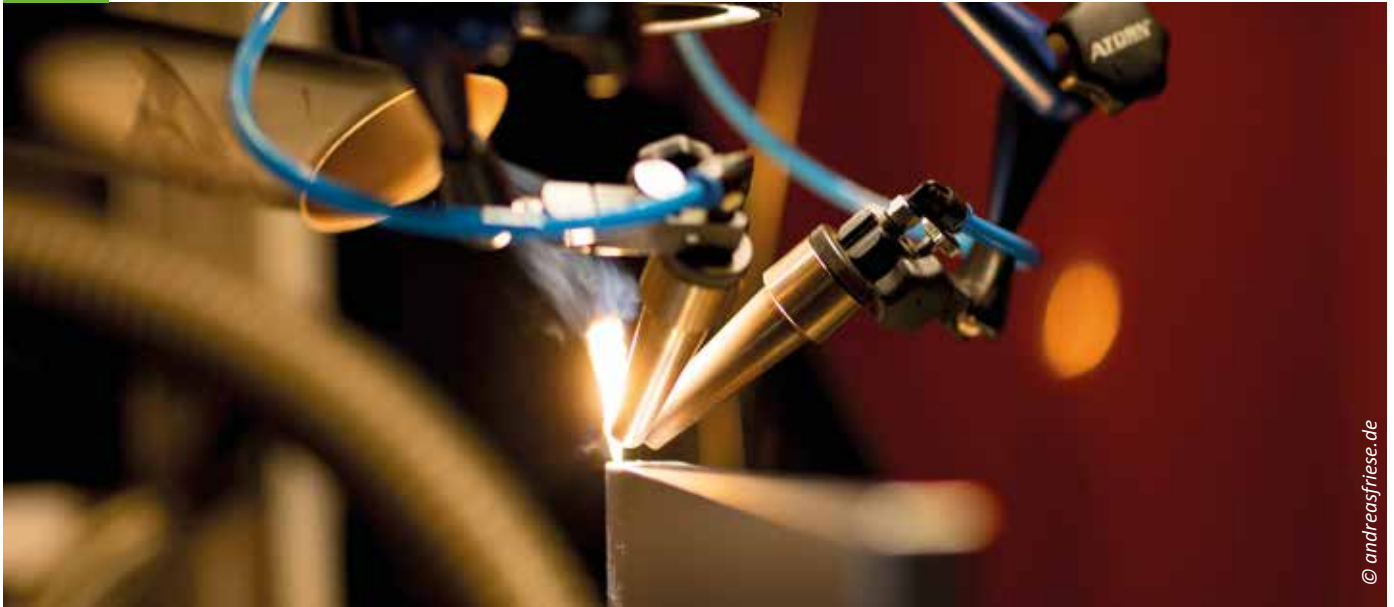
Medientechnik

Bewerben Sie sich jetzt!

So erreichen Sie uns:



030 42188-662
030 42188-661
berufsfachschule@
aucoteam.de



© andreasfriese.de

Laserschweißen in der AUCOTEAM-Fertigung

Die AUCOTEAM-Fertigung verfügt über einen hochmodernen Maschinenpark. Dort stehen unter anderem mehrere Laserschweißanlagen zur Verfügung, die schwerpunktmäßig für die Produktion dünnwandiger Edelstahlgehäuse unserer Kunden eingesetzt werden.



Unsere modernen Laserschweißanlagen sind Bestandteil des optimierten Fertigungsprozesses in der Blechfertigung. Erfahrene Fachkräfte schweißen darauf in der AUCOTEAM-Fertigung Ecknähte, I-Nähte, Radial- und Axialrundnähte, Bördelnähte, Überlappnähte und Kehlnähte.

Um das Laserschweißen einsetzen zu können, muss die Konstruktion um die Spaltbreiten im Bereich der Fügstellen auf ein Minimum reduziert werden. Ein minimaler Spalt stellt ideale Voraussetzungen für prozesssicheres Verschmelzen des Materials an den Berührungsfleichen dar. Die Reduktion der Spaltbreite vermeidet zudem Spannungen im Mate-

rial. Denn beim Laserschweißen kommt es nur örtlich zu einer Erwärmung des Materials, was einen wärmebedingten Verzug vermindert. Je nach Anwendungsfall kommen gepulste Laser oder cw-Laser zum Einsatz.

Gepulste Laser

Beim Einsatz eines gepulsten Lasers erreichen wir Einschweißtiefen von bis zu 1,5 mm bei Edelstahl. Abhängig von der Materialdicke wird die ins Material eingebrachte Laserleistung über die Auswahl von Fokusbereich, Frequenz, Pulsdauer sowie Pulsform beeinflusst. Durch gezielte Schweißgasführung gelangen anlassfarbne freie Schweißungen, die die Nacharbeit erheblich reduzieren.

Ein weiterer Vorteil ist die Reproduzierbarkeit des Schweißergebnisses. Dies wird über das Zusammenspiel von Programmierung und eingesetzter Vorrichtung erreicht. Die Programmierung legt neben den beeinflussbaren Parametern für jeden Schweißpunkt auch die abzufahrende Kontur optimal fest. Die Vorrichtung stellt die genaue Lage des Werkstücks zum Laserstrahl sicher.

Die hinterlegten Programme können so bei jedem Fertigungsdurchlauf wieder abgerufen werden und stellen eine wiederholbare Qualität sicher.

Eingesetzt werden TruLaser Stationen 5004 von Trumpf mit einer mittleren Leistung von 125 Watt am Werkstück.

cw-Laser

Bei einigen Anwendungen können wir cw-Laser mit einer Leistung von bis zu 2 kW einsetzen. Die Energieeinbringung erfolgt nicht gepulst, sondern kontinuierlich. Aufgrund der hohen Energiedichte im Bereich des Brennflecks schmilzt das Material sehr schnell. Es kommt zu einer schnellen Energieeinkopplung ins Material, wodurch es verdampft. Innerhalb des sich bildenden Dampfkannals wird die Energie des Laserstrahls fast vollständig absorbiert. Die Wärme einbringung ist auch hier örtlich begrenzt. Das Werkstück selbst wird über die Wärmeeinflusszone hinaus nicht in Mitleidenschaft gezogen. Wird jetzt der Laserstrahl an dem Werkstück entlanggeführt, bildet sich eine Schmelzzone.

Das geschmolzene Material erstarrt hinter dem sich schnell bewegenden Laserstrahl zu einer Schweißnaht. Hierbei sind, im Gegensatz zum gepulsten Laserschweißen, tiefere Schweißnähte bei gleichzeitig schmalere Schweißnahtbreite möglich. Die Nahttiefe kann bis zu 10 Mal tiefer als die Nahtbreite sein. Wir können beim Laserschweißen mittels cw-Laser wesentlich höhere Schweißgeschwindigkeiten erreichen.

Eingesetzt wird TruLaserCell 3000 mit TruDisk 2000 als Laserquelle. Das Laserlicht wird über ein schaltbares Laserlichtkabel 50/200 µm zur Optik geführt. Die Anlage verfügt über vier Achsen (X, Y, Z und B), welche mit Lineardirektantrieben ausgestattet sind und dadurch eine dynamische und wiederholgenaue Fertigung ermöglichen. Mit der LaserCell 3000 können wir Schweißaufgaben mit einer Wiederholgenauigkeit von bis zu 5 µm realisieren.



Laserschweißen auf der LaserCell 3000

Unsere Erfahrungen und Kompetenzen beim Laserschweißen bringen wir auch beim Lohnschweißen von Serienteilen unserer Kunden ein. Gemeinsam mit unseren Kunden erarbeiten wir hierzu eine engmaschige Prozesskette, welche

eine kurze Lieferzeit beginnend mit der Beistellung der Teile über die Laserbearbeitung bis zur Prüfung und Auslieferung ermöglicht.

Frank Schuldig

AUCOTEAM auf dem Innovationstag 2019

Schon zum 26. Mal lud die AiF Projekt GmbH zum BMWi-Innovationstag Mittelstand, ihrer traditionellen Leistungsschau im Grünen, ein. Auf dem Freigelände in Berlin-Pankow stellten am 9. Mai 2019 rund 300 Unternehmen, Forschungseinrichtungen und Kooperationsnetzwerke aus ganz Deutschland neue Produkte, Verfahren und Dienstleistungen unterschiedlichster Technologiebereiche und Branchen vor.



Gefördert durch:



aufgrund eines Beschlusses des Deutschen Bundestages



AUCOTEAM war wie jedes Jahr als Aussteller auf dem Innovationstag Mittelstand vertreten (Foto links) und präsentierte die inzwischen marktreifen Forschungsergebnisse des ZIM-Einzelvorbahens „Messdatenerfassungs- und Prüfeinrichtung für digitale Kfz-Sensoren mit SENT-Schnittstelle“.

Im akkreditierten Prüflabor unseres Unternehmens kann diese Prüfeinrichtung jetzt – nach Abschluss einer Phase der Weiterentwicklung für die Fehlererkennung und Diagnose verschiedener Sensor-Typen im Automotive-Bereich – dank der Förderung des BMWi kommerziell eingesetzt werden.

Michael Dembek



stock-ID: 629737166 | @ Panchenki Vladimir

Einführung und Zertifizierung eines Arbeitsschutzmanagementsystems (AMS)

Hartwig Jost

Arbeits- und Gesundheitsschutz sind feste Bestandteile der AUCOTEAM-Firmenkultur und wichtige Bausteine des Erfolges. Deshalb hat sich die Geschäftsführung unseres Unternehmens entschlossen, die vorhandenen, praxiserprobten Prozesse auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes weiter zu optimieren

und eine AMS-Zertifizierung anzustreben.

Im April 2019 fand das Zertifizierungsaudit durch die Berufsgenossenschaft Energie Textil Elektro Medienerzeugnisse (BG ETEM) statt. Darin konnte die AUCOTEAM GmbH die Wirksamkeit

des eingeführten AMS vor dem Auditoren-Team der Berufsgenossenschaft ETEM mit Erfolg unter Beweis stellen.

Das AMS gilt für beide Standorte des Unternehmens – den Hauptsitz in der Storkower Straße und den Fertigungsbereich in der Josef-Orlopp-Straße.

AUCOTEAM unterstützt den sicheren Weg zur Arbeit

Mit dem Fahrrad zur Arbeit zu fahren ist umweltfreundlich und gesund. Immer mehr unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter nutzen deshalb das Rad für ihren Weg zu AUCOTEAM. Ganz ungefährlich ist das nicht.



Doch jeder Radfahrer kann selbst viel für seine eigene Sicherheit tun! Und dass betrifft bei weitem nicht nur den Helm. AUCOTEAM möchte seine Beschäftigten motivieren, den Arbeitsweg so sicher wie möglich zu gestalten.

Mitarbeiter, die mit einem verkehrssicheren Rad und mit Helm zur Arbeit kommen, können an einer Verlosung teilnehmen und einen Gutschein in Höhe von 300 € für den Einkauf im Fahrradladen ihrer Wahl gewinnen.

Bedingung für die Teilnahme sind mindestens 20 Fahrten zur Arbeitsstätte auf einen verkehrssicheren Fahrrad und nachweislich mit Helm.

Radfahrer leben gefährlich. Und daran sind längst nicht nur die Autofahrer schuld.



Messemodell Schwallwasserprüfung

Reges Interesse des Fachpublikums an AUCOTEAM-Prüfdienstleistungen

Christian Kretschmer

Zum zweiten Mal präsentierte sich AUCOTEAM mit einem eigenen Stand in Stuttgart auf der Automotive Testing Expo, der weltweit größten Messe für Prüf- und Validierungstechnologien an Kraftfahrzeugen und Automotive-Komponenten.



AUCOTEAM-Stand auf der Automotive Testing Expo 2019 Europe

Auf der Messe in Stuttgart vom 21. bis 23. Mai 2019 erlebten rund 10.000 Besucher die neuesten Entwicklungen und Innovationen von über 480 internationalen Ausstellern. Im Fokus standen Prüfungen von Fahrerassistenzsystemen, Elektroantrieben und Energiespeichern sowie Emissionsmesssysteme, Prüfstände, Simulationspakete, Dauer-

prüfungstechnologien und Crashtest-Know-how. Die AUCOTEAM GmbH war mit ihrem Leistungsangebot des akkreditierten Prüflabors und zum Prüfstandsbau dabei.

Die Themen, die die Automobilbranche aktuell bewegen, hatten während der drei Messetage einen regelrechten Besucheransturm zur Folge. Unser

Messe-Team konnte Fachgespräche mit bestehenden Kunden und vielen neuen Interessenten führen. Nachgefragt wurden überwiegend Prüfdienstleistungen an Automotive-Komponenten für E-Mobility und autonomes Fahren sowie der Bau einschlägiger Prüfstände.

Für 2020 hat AUCOTEAM aufgrund der guten Resonanz erneut einen Messestand reserviert. Weitere Messetermine: www.aucoteam.de/messekalender



Modell für den Schwallwassertest



Transparente Geschäftsprozesse: AUCOTEAM führt ERP-Softwarelösung ein

Im Frühjahr 2018 beschloss die AUCOTEAM-Geschäftsführung, eine Software zur Steuerung von Geschäftsprozessen (ERP) mit integriertem Customer Relationship Management (CRM) und einem Dokumenten Management System (DMS) einzuführen, um im Zuge der Digitalisierung einheitliche Rahmenbedingungen für eine bessere Vernetzung mit Kunden und Lieferanten zu schaffen. Damit werden auch Voraussetzungen für EDI-Lösungen geschaffen.

Ziele im Projekt:

- Ablösung der eigenen Softwarelösung für das Projektmanagement und den Einkauf
- Auflösung der dezentralen Datenbanken in den einzelnen AUCOTEAM-Bereichen
- Datenbereinigung und Aufbau einer konsistenten Datenhaltung
- Prozessstandardisierung und -optimierung über Geschäftsbereiche hinweg
- Transparenz und Informationen zu den laufenden Prozessen in Echtzeit
- Schaffung einer Schnittstelle zur Finanzbuchhaltung in Echtzeit

Für die Realisierung des Vorhabens standen mehrere Lösungen zur Diskussion. Diese wurden gründlich auf ihre Eignung für AUCOTEAM analysiert, bevor die Entscheidung für die

ERP-Software APPlus fiel. Das System der Asseco Solutions AG ist speziell auf die Erfordernisse mittelständischer Unternehmen zugeschnitten. Als Inselfösung hatte sich die Software bereits in der AUCOTEAM-Fertigung bewährt.

APPlus gewährleistet einen durchgängigen, transparenten Informationsfluss als Basis für eine reibungslose Kommunikation sowohl intern als auch extern.

Gemeinsam mit Hans-Peter Reiche, der mit seiner jahrelangen Erfahrung bei der AUCOTEAM GmbH die Implementierung des ERP-Systems als interner Berater unterstützte, entstand zunächst ein speziell für unser Unternehmen zugeschnittenes Einführungskonzept, das sukzessive umgesetzt wird.

In der AUCOTEAM-Fertigung läuft das neue System bereits seit Ende April 2019 erfolgreich. Die Inbetriebnahme in den anderen Geschäftsbereichen ist ab Juni 2019 geplant.

Bei der Umsetzung des Projektes bewährt sich einmal mehr auch unsere hausinterne Kompetenz. Zahlreiche Aufgaben und Konfigurationen übernehmen AUCOTEAM-Ingenieure in Eigenregie.

Ich möchte mich an dieser Stelle für das besondere Engagement und die Ausdauer aller Mitarbeiter bedanken, ganz besonders bei den Key-Usern, Herrn Reiche, unserer IT-Abteilung und bei Herrn Sieveke von der Firma Asseco Solutions.

*Diana van Weerdenburg
Controllerin & Projektleitung
für die ERP-Einführung bei AUCOTEAM*