



Editorial

**Sehr geehrte Damen und Herren,
liebe Geschäftsfreunde,**

neue Produkte, neue Anwendungen, neue Partner: Wir präsentieren Ihnen aktuellste Entwicklungen aus unserem Hause. Erfahren Sie, was das HTE-200 alles kann, warum der MobiScan-800 über die Weltmeere schippert und wie mit dem MobiScan-6x 10.000 Container verwaltet werden.

Zur Optimierung der Produkt- und Prozessqualität haben wir unsere gesamte Produktionstechnologie ausgetauscht – moderner geht es nicht!

Neu ist auch der Außenauftritt unseres Unternehmens: Die aitronic GmbH präsentiert sich mit einem verbesserten Corporate Design. Ausdrücklich möchte ich allen unseren Kunden und Wegbegleitern herzlich danken für ihr Vertrauen und die konstruktive Zusammenarbeit.

Viel Spaß bei der Lektüre!

Manfred Kell
Geschäftsführer **aitronic GmbH**

Neu: Datenerfassungs-Terminal HTE-200

Bewährtes Konzept trifft erweiterte Funktionalität

Das HTE-200 ist als Datenerfassungs-Terminal für den Indoor-Bereich konzipiert – auch wenn nicht darauf begrenzt, sind seine Anwendungen im Handel klassisch. Das Vorgängermodell HTE 1800 / 1900 wurde bereits 10.000-fach erfolgreich bei unseren Kunden implementiert. Leichte Bedienbarkeit, Funktionalität und Ausfallsicherheit waren dabei schon immer unverkennbare Merkmale des HTE – und genau hier haben wir mit weiteren Verbesserungen angesetzt.

Auf der Basis des bewährten Konzeptes steht unseren Kunden mit dem HTE-200 ab dem 1. Juli eine Nachfolgeversion zur Verfügung. War bisher lediglich das Lesen von Barcodes möglich, so ist das HTE-200 nun auch zusätzlich mit einer RFID-Schreib-Lese-Einheit erhältlich. So können parallel die Vorteile beider Technologien genutzt werden.



Die Mensch-Terminal-Schnittstelle besteht aus einem beleuchtetem Graphik-Display und einer äußerst strapazierfähigen Tastatur mit 30 alphanumerischen Tasten für manuelle Dateneingaben. Des Weiteren zeichnet sich das neue HTE-200 gegenüber seinem Vorgänger durch einen erweiterten Datenspeicher aus. Erhältlich sind sowohl ein MB als auch vier MB FLASH. Für An-

wendungen, die einen zeitnahen Datenaustausch zwischen Terminal und zentralem Computer erfordern, ist das HTE-200 ebenfalls mit DECT-Funk erhältlich.

Der als Option erhältliche Pistolengriff mit Scannerauslöser ermöglicht zudem ein besonders ergonomisches Arbeiten – liegt das Terminal doch fest in und auf der linken oder rechten Hand.

INHALT

Editorial

Neuentwicklung

Datenerfassungs-Terminal HTE-200

Anwendungsbeispiele

MobiScan-800
MobiScan-6x

GNT.NET:
Tastaturterminal
Interface
MobiTrans

Qualitätssicherung und Umweltschutz

Neue Produktions-Technologie

Altgeräte-Entsorgung

Umweltschutz

Corporate Design

Unser neues Gesicht

Personalie

Neuer Mitarbeiter in der Hardware-Entwicklung

Resonanz

Ihre Meinung interessiert uns!

Impressum



MobiScan-800 schippert über die Weltmeere

Passgenaue Lösung für Schönberger Unternehmen H.M. Stein Sohn

Die Firma H.M. Stein Sohn GmbH aus Schönberg stellt Kühlcontainer-Überwachungssysteme für Containerschiffe her. Ihr Produkt heißt Vista Refrig. Diese Systeme werden installiert, um die Kühlcontainer zu verwalten – wie aktuell bei mehreren im Bau befindlichen Schiffen der Rickmers Reederei. Wichtig ist dabei nicht nur der Standort der Container. Um ihre Funktionsfähigkeit zu überwachen, sind zudem Informationen über den Kühlstatus unerlässlich.

Hierzu sind die Container über ein Netzwerk mit einem PC und so mit der Kühlcontainer-Managementsoftware

verbunden. Immer dann, wenn die Container nicht über das Netzwerk direkt mit der Software verbunden sind, kommt unser MobilTerminal zum Einsatz. Mit dem Gerät wird in diesen Fällen der Container mittels Einlesen eines Barcodes identifiziert und die Daten manuell – aber sofort elektronisch – erfasst und über die Basisstation ausgelesen sowie an den PC weitergeleitet. Das Spezielle an dieser Anwendung ist das ungewöhnliche Einsatzgebiet: die Weltmeere. Das äußerst robuste, IP65 zertifizierte Gerät ist optimal geschützt gegen Eindringen von Wasser und Staub. Es trotzt extremen Temperaturen und Luft-

feuchtigkeit sowie der aggressiven salzigen Seeluft. Zudem versetzt eine fluoreszierende Folie den Anwender in die Lage, auch nachts zu arbeiten.

Hinter dem MobilTerminal verbirgt sich der MobiScan-800, der den besonderen Anforderungen angeglichen wurde: Stein Sohn wollte ein passgenaues Gerät, das Barcodes lesen und mit dem man manuelle Eingaben machen kann. Gebrauchte wurden weder Funk noch RFID. Das Resultat: ein anforderungsgerechtes, leicht bedienbares Gerät zu einem vergleichsweise günstigen Preis.

Nähere Infos unter: www.aitronic.de

Schnittstelle zwischen RFID-Chip und Software

Scholz Recycling GmbH arbeitet mit dem MobiScan-6x

Die Leipziger Firma Scholz Recycling GmbH ist Europas Nummer eins in punkto Stahl- und Metallschrottreycling. Die Zahl von knapp 10.000 Containern an über 200 Standorten war ohne professionelles Managementsystem nicht mehr effizient verwaltbar.

Hier kam die Unterschleißheimer Firma Recy Systems AG als Experte für Organisationslösungen samt Softwareprodukten für die Recycling-Branche mit ihrem Containermanagementsystem „Mulco“ ins Spiel. Da die Kennzeichnung der Container mit Barcodes aufgrund von Verschmutzung und Verkratzen nicht praktikabel ist, wurde die Firma smart-Tec aus Oberhachingen – Experte für „Radio-Frequency-Identification“ (RFID) – mit der Entwicklung eines speziellen Datenträgers beauftragt, der trotz widriger Umstände fehlerfrei funktioniert. Der Vorteil der auf

einem elektromagnetischen Verfahren beruhenden RFID-Technologie liegt im kontaktlosen Erfassen, Auslesen, Verändern sowie Speichern objektgebundener Daten. Komplette ist dieses System jedoch erst durch ein passgenaues mobiles Datenerfassungsgerät, das RFID-Chips auch ohne Sichtkontakt auslesen kann – eine ideale Anwendung für den Mobi-Scan-6x, der RFID-Chips ebenso liest wie den Barcode auf dem Fahrauftrag. Das Gerät mit Aluminiumgehäuse ist IP65 zertifiziert, extrem stoßfest und optimal geschützt gegen Wasser und Staub.

Alle drei Systemkomponenten – Software, RFID-Datenträger und mobiles Terminal – greifen perfekt ineinander. Bei Bestellung ordnet das Managementsystem jedem Auftrag eine Containernummer zu, welche auf dem RFID-Tag gespeichert ist. Der Chip



wird beim Verlassen des Geländes und nach Ankunft beim Kunden mit dem Mobi-Scan ausgelesen. So ist man lückenlos informiert, wann ein Container wo hingestellt wurde, von welchem Lieferanten er stammt und welche Sorte Schrott eingekauft wurde. Damit gehören zeit- und fehlerintensive handschriftliche Dokumentationen der Vergangenheit an. Anwendungen wie diese sind nahezu universell übertragbar auf andere Bereiche.

Nähere Infos unter: www.aitronic.de

Verbindung zwischen Maschine und zentraler Datenverarbeitung

Kundenindividuelle Entwicklung: DNC-Terminal für die GNT Systemhaus GmbH

Die Firma GNT Systemhaus GmbH ist ein Anbieter von Systemen zur Fertigungsplanung, -kontrolle und -optimierung. GNT.NET ist eine Systemlösung zur Visualisierung von Stückzahlenentwicklungen und Auftragsfortschritten. Zudem lassen sich mit GNT.NET Fehlzeiten minimieren und Kapazitätsreserven erkennen – die Maschinenauslastung kann so optimiert werden. GNT.NET ist somit ein Garant für Produktionsflexibilität, Termintreue und Produktivitätssteigerung. Um die Vorzüge von GNT.NET nutzen zu können, bedarf es spezifischer Hardwarekomponenten zur Verbindung von zentraler Datenverarbeitung und Maschine. Eine Herausforderung, die genau unserer Kernkompetenz entspricht. Im Speziellen entwickeln und produzieren wir folgende Geräte für die GNT Systemhaus GmbH:

GNT.NET Tastaturterminal

Hierbei handelt es sich um ein vollwertiges DNC / MDE / BDE-Terminal mit V24, LAN und MDE Schnittstelle sowie einem Anschluss für einen Barcode-Handscanner. Dieses Gerät dient als Schnittstellenterminal zwischen DNC-Server und der jeweiligen Maschine. Über die alphanumerische Tastatur und dem hintergrundbeleuchteten

5-Zeilen-Display können sowohl NC-Programme angefordert als auch Maschinen- und / oder Betriebsdatenermeldungen abgesetzt werden.

GNT.NET Interface

Dieses DNC / MDE-Interface verfügt ebenfalls über V24, LAN, MDE und eine Barcodescanner-Schnittstelle. Im Gegensatz zum Tastaturterminal erfolgt bei diesem Gerät die Übertragung



von NC-Daten im Dummy-Verfahren. Des Weiteren dient der GNT.NET Standardterminal zur Erfassung und Rückmeldung von MDE-Signalen.

GNT.NET MobiTrans

Das GNT.NET MobiTrans ist ein vollwertiges Datenerfassungsterminal mit DECT-Funk. Es wird als mobiles Bedienelement in Verbindung mit GNT.NET DNC-Systemen eingesetzt – so können mehrere Maschinen sequentiell mit einem Bedienelement gesteuert werden. Im Paket mit einer Software sowie einer Basis- und Ladestation ist das MobiTrans sofort einsatzbereit. Um die Funkreichweite möglichst optimal nutzen zu können, wird die Basisstation meist zentral im Fertigungsbereich installiert und erhält eine netzwerk-konforme IP-Adresse.

Das MobiTrans wird über eine serielle Schnittstelle mit der Maschine verbunden. Zur Datenübertragung wird das mobile Terminal eingeschaltet, das sich dann automatisch seine Verbindung zur Basis-Station und damit zum Zentralrechner sucht.

Als Option ist der Mobitrans auch mit Barcodescanner oder RFID-Schreib-Lese-Einheit erhältlich.

Qualitätssicherung garantiert konstante Präzisionsarbeit

Neue Produktionstechnologie entspricht modernsten Anforderungen

Qualität ist, wenn der Kunde zurückkommt und nicht das Produkt. Um dem gerecht zu werden, optimieren wir permanent unsere Produktion in Bezug auf Präzision, Fehlerratenvermeidung, Zuverlässigkeit, Flexibilität und Reaktionsgeschwindigkeit sowie Durchlaufzeit.

Zur Verbesserung der Produkt- und Prozessqualität haben wir unsere gesamte Produktionstechnologie ausgetauscht. Angeschafft wurden:

- Ein präziserer Schablonendrucker, der darüber hinaus den Verzinnungsprozess optimiert. Dieser wird zunehmend schwieriger aufgrund fortschrei-

tender Miniaturisierung der Bauteile, die aus einer sich rasant erhöhenden Integrationsdichte resultiert.

- Ein Trockenschrank, der die Verarbeitung der Bauelemente begünstigt durch Reduzierung der Luftfeuchtigkeit auf ein Prozent. Er dient zudem der Langzeitlagerung nach IPC-Norm.

- Ein vollautomatisches Bestückungssystem für genaueste Platzierung der einzelnen Bauteile.

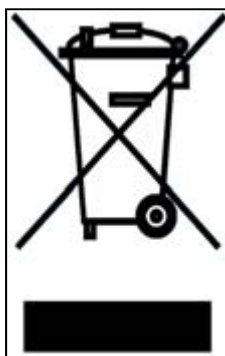
- Eine Dampfphasen-Lötanlage, die einen schonenden und gleichmäßigen sowie bleifreien Lötprozess unter Aus-

schluss von Sauerstoff gewährleistet. Voraussetzung für bleifreies Löten ist unter anderem eine höhere Temperatur von 230 °C (vorher: 220 °C). Der Dampf ermöglicht überaus präzises Arbeiten und verhindert zudem eine Überhitzung und damit vorzeitiges Altern der Teile.

Den Anstoß für den kompletten Austausch der Produktionstechnologie gaben die Anforderungen der bleifreien Fertigung, für die der Kauf der Dampfphasen-Lötanlage unverzichtbar war. So haben wir zwei Fliegen mit einer Klappe geschlagen: Qualitätssicherung und Umweltschutz.

Altgeräte:

Elektronikhersteller sind nach der Richtlinie über Elektro- und Elektronik-Altgeräte (kurz: WEEE) seit dem 24. März des Jahres verpflichtet, alle nach dem 13. August 2005 in Verkehr gebrachte Geräte auf eigene Kosten zurückzunehmen.



Wir nehmen über diese Regelung hinaus sämtliche von der aitronic GmbH in Verkehr gebrachte beziehungsweise vertriebene elektronischen Geräte und Zubehörteile zurück – dabei ist es für uns unerheblich, wann das Gerät in den Verkehr gebracht wurde. Die Kosten für die umweltgerechte Entsorgung werden von unserer Seite übernommen.

Informationen unter: www.aitronic.de



aitronic investiert in Umweltschutz

Ade Blei & Co. – Prüfschema zur RoHS-Umsetzung

Unsere modernsten Fertigungsverfahren erfüllen pünktlich zum 1. Juli des Jahres alle Voraussetzungen der „Richtlinie zur Beschränkung der Verwendung gefährlicher Stoffe“ (RoHS). Diese verbietet ab diesem Zeitpunkt, elektrische und elektronische Geräte in Verkehr zu bringen, deren einzelne Bestandteile (so genannte „homogene Stoffe“) Blei, Quecksilber, sechswertiges Chrom und Cadmium sowie polybromierte Biphenyle bzw. Diphenyläther enthalten.

Die Erfüllung der RoHS-Konformität fußt auf den beiden Säulen Produktionstechnik und Bauteilprüfung. Erstes umfasst alle Maßnahmen um die Konformitätssicherung bei der Veredelung und Zusammenführung der einzelnen Bauteile zu einem Endprodukt. Das zuletzt genannte Maßnahmenbündel dient zur Gewährleistung der Konformität der zugekauften Bauteile.

Sämtliche Elemente, die von uns verarbeitet werden, sind hinsichtlich ihrer Konformität überprüft. Hierzu wurde ein detailliertes Prüfschema entwickelt. Auf Gerätebasis wird dabei ausnahmslos die stoffliche Zusammensetzung jedes Bauteils beim Hersteller angefragt. Nicht-konforme Komponenten werden sukzessive ausgesondert. Dieses Gerätemanagement erlaubt uns einen ständigen Überblick über die Fortschritte auf dem Weg zum RoHS-konformen Gerät.

Nähere Infos unter: www.aitronic.de



Unser neues Gesicht

Einfach – eindeutig – einprägsam – praktikabel

Seit nunmehr über drei Jahren stehen wir unseren Kunden als Experte für elektronische Datenerfassung erfolgreich zur Seite. In dieser Zeit haben wir unsere Leistungen in einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess optimiert – nun auch unser Corporate Design. Unter dem Motto „einfach, eindeutig, einprägsam, praktikabel“ entstand so ein komplett neues Gesicht. Geblieben sind unsere Farben – je-

doch werden auch diese nun anders in Szene gesetzt. Kernstück unserer Bemühungen stellte die Konzeption eines neuen Logos dar. Die Abbildung links vermittelt Ihnen einen ersten Eindruck von unserem neuen Außenauftritt.

Neu! – Das ist auch unsere Website. Kommen Sie uns doch einmal im Internet besuchen!

Nähere Infos unter: www.aitronic.de

PERSONALIE

RESONANZ

IMPRESSUM

Neuer Mitarbeiter ab dem 1. Juli

Stefan Güssen aus Hövelhof verstärkt zum 1. Juli das aitronic-Team in Paderborn. Der 28-jährige Elektronik-Techniker wird in der Abteilung Hardware-Entwicklung eingesetzt und unterstützt dabei unter anderem den Bereich Prototyping. Wir wünschen Herrn Güssen einen guten Start.

Ihre Meinung interessiert uns!

Haben Sie Wünsche, Kritik oder Anregungen? Ihre Meinung interessiert uns! Auch bei Fragen stehen wir Ihnen jederzeit gern zur Verfügung. Bitte schicken Sie hierzu eine E-Mail an marketing@aitronic.de. Sollten Sie den Newsletter nicht mehr erhalten wollen, genügt eine kurze Mitteilung.

Herausgeber

aitronic GmbH
Max-Planck-Straße 19
33104 Paderborn

Tel.: + 49 (0) 52 54 / 99 69 - 0
Fax: + 49 (0) 52 54 / 99 69 - 40
E-Mail: info@aitronic.de
Internet: www.aitronic.de