

Raumklima-Online-Monitoring im Lohnmesstechniklabor

In perfektem Klima

Im Zuge der Akkreditierung ihrer Lohnmess-Dienstleistung hat die KMI GmbH in Iserlohn ein Online-Monitoring-System für das Raumklima mit auf DKD rückführbarer Temperatur- und Feuchtesensorik von Testo eingeführt.

Die von der Koordinaten-Messtechnik Iserlohn GmbH betriebene Akkreditierung nach DIN EN ISO/IEC 17025:2005 bezieht sich auf Lohnmess-Dienstleistung für industriell hergestellte Produkte unterschiedlicher Materialien, mit einer Koordinaten-Messmaschine und einer CAD-Auswertesoftware. Im Vergleich zu anderen ähnlich strukturierten Anbietern, bei denen eine Akkreditierung lediglich das Kalibrieren von Messequipment beinhaltet, ist dies ein Novum, mit dem das Unternehmen auf kommende Anforderungen gerüstet ist.

Akkreditierung bedeutet intensives Auseinandersetzen mit der eigenen Qualität in der täglichen Praxis. Daraus entstanden bei KMI in mancherlei Hinsicht Ansprüche über die aus dem Verfahren ge-

stellten Anforderungen hinaus. Statt mit herkömmlichen Datenloggern die Klimadaten lediglich für Nachweiszwecke aufzuzeichnen, baut man auf Online-Monitoring mit Trendows-Xp und auf DKD rückführbare Temperatur- und Feuchtesensoren von Testo.

Das System bietet über das Aufzeichnen der Klimadaten hinaus die kontinuierliche Übersicht über alle relevanten Temperatur- und Feuchtwerte mit aktueller Visualisierung und Alarmgebung am Bildschirm. Das ermöglicht sofortiges Eingreifen bei Abweichungen. Eng gesetzte Eingriffsgrenzen von nur $\pm 1^\circ$ Kelvin statt den zulässigen ± 2 K kennzeichnen die eigenen hohen Qualitätsansprüche der Iserlohner Messtechniker.

Alle Messwerte im Blick

Der Arbeitsraum und die Umgebung der 3D-Koordinaten-Messmaschine werden mit vier Temperatursensoren und einem zusätzlichen kombinierten Temperatur-/Feuchtefühler überwacht. Das Trendows-Xp Software-Paket erleichtert die Visualisierung am Bildschirm eines Kontroll- beziehungsweise Auswerterechners mit einer Fotodatei als Hintergrundbild und mit frei gestaltbarer Bildschirm-Oberfläche. Durch Farbumschlag wer-

KMI-GmbH

Die am 1. Juli 2004 neu gegründete Koordinaten-Messtechnik Iserlohn GmbH ist im Rahmen eines MBO-Prozesses (Management buy Out) entstanden. Das mittlerweile weit über die Grenzen NRW's bekannte Unternehmen stellt der verarbeitenden und produzierenden Industrie Ingenieurdienstleistungen rund um den weit reichenden Bereich der 3D-Koordinaten-Messtechnik zur Verfügung.

- Erstmusterprüfberichterstellung nach VDA/QS 9000
- Soll-Ist-Vergleichsmessungen nach 3D CAD-Daten
- Spezielle Formteiluntersuchungen wie Form und Lage
- Auftragsprogrammierung für baugleiche Messmaschinen
- Digitalisieren und Flächenrückführung
- Erstellung von Lehrenkonzepten
- Personalqualifikation und -schulung im Bereich der 3D-Koordinaten-Messtechnik
- Unterstützung mit qualifizierten Messtechnikern bei Personalengpässen



Für Jörg Werkmeister ist die Akkreditierung nach DIN EN ISO/IEC 17025:2005 ein Meilenstein.

Autoren

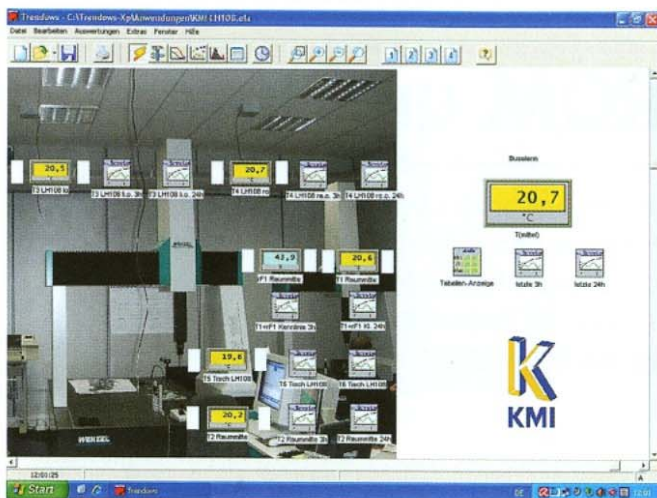
Jörg Werkmeister,
Koordinaten-Messtechnik Iserlohn GmbH

Matthias Häffner,
Marktmanager Industrie bei der Testo AG

Lothar Broich,
Industrie-Vertrieb bei der Testo AG



Dank offener Schnittstellen im Trendows-Xp können weitere Messmaschinen für die Lohnmesstechnik zertifiziert und in das Raumklima-Online-Monitoring eingebunden werden.



Einfache Visualisierung mit Foto als Hintergrundbild und einer Übersicht der Messstellen.

den Zustandsänderungen über vorgegebene Eingriffsgrenzen hinaus signalisiert. Außerdem lassen sich gemessene Klimadaten in Zeitkurven oder Häufigkeitsdiagrammen darstellen.

Systemlösung aus einer Hand

Was die verwendeten Sensoren betrifft setzt KMI mit einem Feuchte- und Temperaturmessumformer Hygrotest und mit PT100 Temperatursensoren ebenfalls auf Perfektion. Der Hygrotest zeichnet sich besonders durch seinen langzeitstabilen Testo-Feuchtesensor aus. Für die Temperaturmessung im direkten Umfeld der 3D-Koordinaten-Messmaschine sind die PT100-Sensoren von Testo wesentliche Komponenten im Monitoring-System. Zusammen mit der regelmäßigen Kalibrierung, sprich DKD-Rückführung der Sensoren durch das DKD-Labor bei Testo industrial services, bietet Testo das Raumklima-Online-Monitoring komplett aus einer Hand. Die Einbindung weiterer Anlagen mit zusätzlichen Temperatursensoren in das Online-Monitoring-System ist dank offener Schnittstellen im Trendows-Xp einfach realisierbar. Selbst der Ausbau mit mehreren PC's zu einem umfangreichen Netzwerk mit mehr als 100 Messstellen ist problemlos. ■

Dickson TH800 Temperatur- und Luftfeuchtigkeitsschreiber

Der Dickson TH800 Temperatur- und Luftfeuchtigkeitsschreiber ist für den Einsatz in der Heizungs-, Lüftungs- und Klimabranche, in warmen und anderen problematischen Temperatur- und Luftfeuchtigkeitsbedingungen konzipiert. Der batteriebetriebene Schreiber kann zur kurzfristigen Überwachung und längerfristigen Prüfung genutzt werden. Er verfügt über große 8-Zoll Diagramme, 4AA Batteriebetrieb sowie ein kompaktes, stabiles Gehäuse. Die wählbaren Temperaturen reichen von 0 bis +50°C (+32 bis +120°F). Die wählbare Aufzeichnungszeit beträgt 24 Stunden oder 7 Tage. Der digitale Luftfeuchtigkeitssensor misst mit einer Genauigkeit von +/- 2 Prozent von 0 bis 60 Prozent und +/- 3 Prozent von 60 bis 95 Prozent. Der aufzeichnbare Taupunkt liegt in einem Bereich von 0 bis +50°C (+32 bis +122°F). Die Dickson Gesellschaft, mit Hauptsitz in Addison, Illinois/USA, bietet nach eigenen Angaben, die weltweit größte Auswahl an Aufzeichnungsgeräten für Temperatur, Luftfeuchtigkeit und Luftdruck sowie Datenregistriergeräte. Weitere Infos unter www.dicksonweb.com. (SI)

GEA
Process Equipment
Division

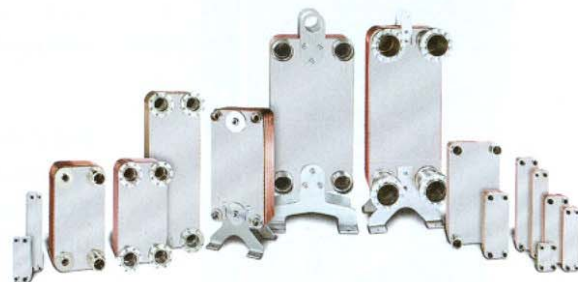
GEA PHE Systems



Endlich!!! 2-3 Tage Lieferzeit für gelötete Platten- wärmetauscher.

Die Investitionen in die Erhöhung unserer Produktionskapazitäten haben dazu geführt, dass wir Ihnen gelötete Plattenwärmetauscher von GEA PHE Systems ab sofort innerhalb von 2-3 Tagen liefern können. Diese konkurrenzlose Schnelligkeit sichert Ihnen höchste Planungs- und Produktionssicherheit.

Der aktuelle Lagerbestand umfasst nahezu die gesamte Produktpalette an hochwertigen gelöteten Plattenwärmetauschern. Die bewährten Modelle von GEA PHE Systems verfügen über Standardanschlüsse in allen gängigen Größen und sind damit für den Einsatz in der Heizungs-, Kälte- und Klimaindustrie besonders geeignet. Nutzen Sie unsere Liefergarantie und bestellen Sie jetzt!



GEA WTT GmbH | Remsaer Str. 2a | D - 04603 Nobitz - Wilchwitz
Telefon +49 (0) 3447 55 39 0 | Fax +49 (0) 3447 55 39 30
E-mail sales@geawtt.com

