



Erfolgreiche Kommunikation auch unter widrigsten Bedingungen Gehäuse von ROSE schützen Industriesprechstellen vor Wasser, Staub und Schmutz

In industriellen Anlagen müssen die Mitarbeiter oft über große Distanzen miteinander kommunizieren. Für die optimale Verständigung in diesem lauten Umfeld hat der Beschallungstechnik-Spezialist TOA Corporation aus Japan eine leistungsfähige, einfach zu bedienende Wandsprechstelle entwickelt. Da das Gerät wegen der rauen Einsatzbedingungen sehr robust sein sollte, entschied man sich für ein Gehäuse von ROSE Systemtechnik. Die Experten aus Porta Westfalica passten es nicht nur an die Anforderungen von TOA an, sondern bestückten es auch gleich mit der nötigen Elektronik.



TOA entwickelt und fertigt seit mehr als 80 Jahren Beschallungs- und Soundsysteme für verschiedenste Anwendungsbereiche. Neben Bürogebäuden und Einkaufszentren statten die Japaner auch zahlreiche Industriefirmen mit Kommunikations- und Meldesystemen aus. Das Unternehmen legt viel Wert auf hochwertige Komponenten und setzte daher beim Gehäuse für seine neue Industrie-Hauptsprechstelle N-8065MS Q-TEE auf ein Modell von ROSE Systemtechnik. „ROSE ist bekannt für die sehr gute Qualität seiner Produkte“, begründet Sebastian Vogt, Produkt-Ingenieur von TOA Electronics Europe GmbH, die Entscheidung. „Es war uns wichtig, ein Gehäuse ‚Made in Germany‘ zu verbauen, das genau auf unsere Anforderungen abgestimmt ist.“

Die Industriesprechstelle von TOA ist für eine händefreie Kommunikation ausgelegt und kann über eine IP-fähige Zentralentechnik dezentral in ein LAN/IP-Netzwerk eingebunden werden. Wenn es die Umgebungsbedingungen erfordern, lässt sich außerdem ein hochwertiger TOA-Lautsprecher, z.B. ein Hornlautsprecher, anschließen, der auch in einem lauten Umfeld eine verständliche Kommunikation ermöglicht. Die Industriesprechstelle eignet sich deshalb sowohl für die interne Kommunikation als auch für Durchsagen als PA-System. Darüber hinaus ist es möglich das System komplett zu überwachen. Im Falle einer Störung kann dieser Fehler individuell zur Anzeige gebracht werden. Das Gerät wird an der Wand montiert und ist mit einer LED-Statusanzeige, einer Zifferntastatur und großen Ruftasten ausgestattet. „So kann ein Arbeiter auch mit Handschuhen die Sprechstelle komfortabel bedienen“, erläutert ROSE-Außendienstmitarbeiter Mirko Nuhanovic.

Die hohe Qualität der Gehäuse war aber nicht der alleinige Grund für die Wahl von ROSE als Lieferanten. Der umfangreiche Service der Westfalen hatte für TOA ebenfalls große Bedeutung.

Viel mehr als nur Gehäuse

An seinem Stammsitz in Porta Westfalica produziert das Unternehmen nämlich nicht nur hochqualitative Industriegehäuse. „Wir entwickeln auch Systemlösungen für den Maschinen- und Anlagenbau, die Lebensmittelindustrie, die Automatisierungstechnik und explosionsgefährdete Bereiche“, sagt Nuhanovic. Jeder Kunde kann zwischen zahlreichen Standard-Gehäusen, teil- oder komplett konfektionierten Gehäusen wählen. „Unsere Konstrukteure sehen sich die jeweilige Anwendung genau an und empfehlen dann die optimale Lösung“, so Nuhanovic. Denn so unterschiedlich wie die Einsatzgebiete der Gehäuse sind auch die Anforderungen. Im Fall von TOA sollte der Lieferant seine Gehäuse nicht nur an die Erfordernisse der Sprechstelle anpassen können. „Da wir keine eigene Produktionsstätte in Deutschland haben, muss unser Partner die Gehäuse auch selbst mit der Elektronik bestücken“, sagt Sebastian Vogt von TOA.



Erfolgreiche Kommunikation auch unter widrigsten Bedingungen Gehäuse von ROSE schützen Industriesprechstellen vor Wasser, Staub und Schmutz

Wettbewerber liefern keine Systemtechnik

Für ROSE waren diese Bedingungen kein Problem: „Im Gegensatz zu vielen Mitbewerbern fertigen wir nicht nur Standard-Gehäuse, sondern modifizieren sie auch nach den Wünschen des Kunden“, berichtet Mirko Nuhanovic. Und wenn die Basis-Gehäuse allesamt nicht infrage kommen? „Dann konstruieren wir gern auch ein Sondergehäuse“, so der Fachmann. Mit diesem individuellen Angebot hebt sich ROSE deutlich von der Konkurrenz ab, die diesen Service nicht bietet. Ein weiterer großer Vorteil der Gehäuse-Spezialisten ist ihre gute Vernetzung. ROSE arbeitet mit namhaften Zulieferern zusammen und kann deshalb sämtliche Gehäuse mit den vom Kunden gewünschten Elektronik-Bauteilen ausrüsten.

Geballtes Know-how und beste Fertigungsbedingungen

Nahezu 200 Mitarbeiter veredeln in Porta Westfalica jede Woche rund 14.000 Gehäuse, in denen deutlich mehr steckt, als man ihnen auf den ersten Blick ansieht. So werden viele Produkte beispielsweise mit einer hochwertigen Legierung versehen, die es optimal vor Umgebungseinflüssen schützt. Diesen Produktionsschritt führt ROSE im Gegensatz zu vielen Wettbewerbern selbst aus und betreibt dafür eine eigene Lack- und Pulverbeschichtungsanlage. Die in 40 Größen verfügbaren Standard-Gehäuse fertigt das Unternehmen darüber hinaus aus sechs unterschiedlichen Materialien – zur Auswahl stehen Aluminium, Edelstahl, ABS, Thermoplast, glasfaserverstärkter Polyester und Polycarbonat. ROSE produziert, modifiziert und konfektioniert aber nicht nur Gehäuse, sondern führt auch Staub-, Wasser- und Schlagtests im hauseigenen Labor durch. „Wir dürfen zwar keinen Zertifizierungsprozess durchführen, können aber durch Tests in unseren Labors gewährleisten, dass unsere Gehäuse die Zertifizierung problemlos bestehen“, erklärt Frank Dormmüller, Leiter Qualitätsmanagement.

Bei der Sprechstelle fiel die Wahl auf ein Alu-Gehäuse

Beim Gehäuse der Sprechstelle hatte man sich wegen der hohen Anforderungen an die Robustheit des Gerätes für das „ROSE Alu-Industrie Standard“-Gehäuse entschieden. Dabei handelt es sich um eine Ausführung der Aluminium-Industrie-Serie, die sich besonders für den Maschinenbau und die Automatisierungstechnik in rauen Industrieumgebungen eignet. Das Gehäuse entspricht der Norm DIN EN 1706 EN AC-ALSi 12 (Fe) und hat eine Schlagfestigkeit von 7 J. Je nach verwendetem Dichtungsmaterial lässt es sich auch in Umgebungen mit hohen Temperaturen einsetzen. Die Schutzart entspricht IP 65, höhere Schutzarten sind auf Anfrage möglich.

ROSE Systemtechnik bietet seine Basisgehäuse der Aluminium-Standard-Serie in vielen unterschiedlichen Ausführungen und Abmessungen sowie mit einem umfangreichen Zubehör an. Dazu gehören Tragschienen für Klemmen, Außenbefestigungsflaschen oder Silikon-Deckeldichtungen für die Verwendung bei Temperaturen bis 130 °C.

ROSE übernimmt die Konfektionierung und Verdrahtung

Da TOA ganz spezielle Anforderungen an das Gehäuse für die Industriesprechstelle stellte, passte ROSE seine Alu-Standard-Gehäuse exakt daran an. Die Westfalen übernahmen nicht nur die mechanischen Bearbeitungen für Kabelverschraubungen, Mikrofon und Taster. Sie montierten auch die Außengelenke und beschichteten die Gehäuse in der gewünschten Sonderfarbe RAL 2011 (Tieforange), damit sie dem Corporate Design von TOA entsprechen. Zu guter Letzt übernahm ROSE noch die komplette Konfektionierung und Verdrahtung von Mikrofon, Platine und Taster.

Hohe Qualität sichert Folgeauftrag

Der umfangreiche Service von ROSE hat die Verantwortlichen von TOA nachhaltig beeindruckt: „Nicht nur, dass man anstandslos all unsere Wünsche bei der Gehäusegestaltung erfüllt hat“, sagt Sebastian Vogt. „Auch die Konfektionierung der Geräte hat einwandfrei funktioniert und uns eine Menge Arbeit gespart. Wir werden jederzeit gern wieder mit ROSE zusammenarbeiten.“