



Dimensionelle Messtechnik

 Frank Sailer

Universell, flexibel, präzise

Mit Messtechnik von Nikon im Lohnauftrag messen

Prototypen und Erstmuster im Lohnauftrag zu messen erfordert hochgenaue Messtechnik, die sich flexibel und universell für unterschiedlichste Messaufgaben nutzen lässt. Für dimess in Winnenden haben sich Laserscanner und Koordinatenmessgeräte von Nikon als exakt richtig erwiesen.

„Für uns hält jeder Tag Überraschungen bereit. Morgens wissen wir noch nicht, mit welcher Messtechnik wir die sehr vielfältigen Aufträge unserer Kunden bestmöglich bearbeiten können“, beschreibt Frank Sailer in Winnenden seine täglichen Herausforderungen. Er hat 2012 von der ehemaligen Müller & Emmert GmbH, einem Spezialisten für Lohnmessungen, die Geschäfte übernommen. Zusammen mit drei Mitarbeitern misst er heute im Lohnauftrag Bauteile für den regionalen Maschinen- und Fahrzeugbau sowie für Gerätehersteller und deren Zulieferer. Meist handelt es sich dabei um Spritzgieß- und Druckgussteile, die als Erstmuster zu prüfen, zu messen und zu dokumentieren sind. Im Verlauf der Serienfertigung sind wiederholt statistisch ausgewählte Bauteile zu messen. Damit trägt **dimess** entscheidend zur Qualitätssicherung bei den jeweiligen Zulieferern und Geräteherstellern bei. Darüber hinaus messen die Spezialisten in Winnenden im Kundenauftrag unter anderem für den Formen- und Werkzeugbau und die Medizintechnik auch Prototypen aus Metallen und Kunststoffen.



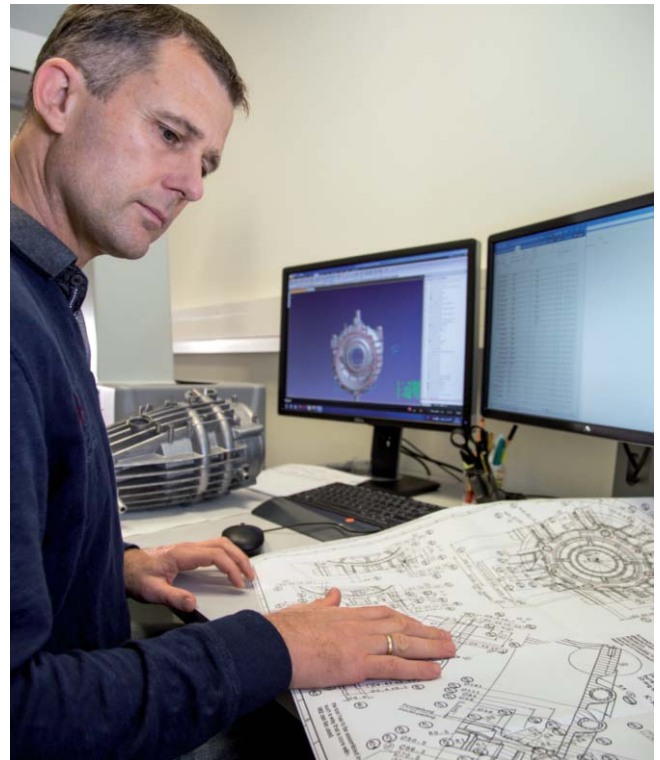
Flexibel für rasch wechselnde Messaufgaben

Die Bauteile haben Abmessungen zwischen einigen Millimetern bis über einem Meter Kantenlänge beziehungsweise Durchmesser. Zu messen sind zum einen einfach zu erfassende Merkmale, zum Beispiel Längen, Durchmesser, Bohrungstiefen, die Lage und Position von Ebenen, zum anderen auch schwierigere Geometrien, zum Beispiel Gewinde, Radien, Radienübergänge und Freiformflächen. Dies ist nur mit ausgereifter 3D-Messtechnik möglich. Deshalb arbeiten die Spezialisten bei **dimess** unter anderem mit drei CNC-gesteuerten Koordinatenmessgeräten. Deren Arbeitsräume umfassen etwa 1200 x 800 x 500 mm. Auf ihnen werden überwiegend 3D-Messtaster eingesetzt.

„Selbstverständlich müssen wir äußerst flexibel sein, um die Vielfalt sehr unterschiedlicher Bauteile sachgerecht messen zu können. Deshalb benötigen wir vor allem universelle Messgeräte“, betont Sailer. Nach seiner Ausbildung beim Weltmarktführer für Reinigungstechnik, der Alfred Kärcher GmbH in Winnenden, war er bei einem mittelständischen Automotivzulieferer und Hersteller für Präzisionsmessgeräte als Einkaufs- und Projektleiter unter anderem für die Sicherung der Produktqualität verantwortlich. Deshalb kennt er die sich teilweise widersprechenden Forderungen an Messgeräte. Wie er berichtet, hat er in seinem derzeitigen Betrieb vom Vorgängerunternehmen zwei Koordinatenmessgeräte übernommen. Eines davon, ein Metris Integra von LK, ließ er von Nikon auf den aktuellen Stand der Technik bringen. Nach dem Retrofit kann auf diesem der zusätzlich beschaffte Laserscanner LC60 DX von Nikon in Verbindung mit der Software Focus eingesetzt werden.

Laser-Scanner für 3D-Formen

Insbesondere beim Messen komplexer Kunststoffteile profitiert **dimess** nunmehr von der berührungslosen 3D-Messtechnik. „Speziell schwierige 3D-Formen können wir einfach und schnell erfassen“, sagt dazu Sailer. Die vom Laserscanner aufgenommenen Daten lassen sich direkt mit den 3D-CAD-Daten vergleichen. Die Software zeigt am Farbbildschirm deutlich Übereinstimmungen und Abweichungen. Wie Klaus Raddatz, Messtechniker bei **dimess**, erläutert, überzeugt die Messtechnologie von Nikon vor allem mit ihrer hohen Schnelligkeit und Flexibilität. „Der Laserscanner arbeitet auf allen technischen Oberflächen – ob matt oder glänzend – ohne individuell kalibrieren zu müssen. Er liefert unverzüglich verwertbare, aussagekräftige Messdaten. Somit können wir ihn flexibel für unterschiedlichste Bauteile aus Metallen und Kunststoffen einsetzen“, fügt er an. Mit dieser Konfiguration misst **dimess** unter anderem zahlreiche



Schätzt die einfache und übersichtliche Programmierung auch schwieriger Geometrien mit der Software CMM-Manager von Nikon: Klaus Raddatz, Messtechniker bei DIMESS in Winnenden

Kunststoffteile als Erstmuster für den Gerätehersteller Kärcher. Diese Bauteile sind häufig mit Freiformflächen ausgeführt. Dabei sind Spritzgießteile mit glänzenden und matten Oberflächen zu erfassen. Das betrifft einerseits stabile Gehäuse und Handgriffe bspw. aus dem harten, glänzenden Kunststoff ABS, andererseits Dichtlippen und Düsen aus elastischen, mattschwarzen Kunststoffen, wie NBR oder Silikon. Mitunter sind auch Bauteile mit einer Kombination aus beiden Kunststoffen zu messen. Dazu erläutert Sailer: „Mit dem Laserscanner LC60 DX von Nikon gelingt es problemlos, die Oberflächen und Konturen dieser Bauteile zu erfassen. Vor allem entfällt das aufwendige Mattieren der Oberflächen. Das sorgt für kürzeste Durchlaufzeiten und erhöht unsere Flexibilität. Somit können wir unseren Kunden schnell und zuverlässig innerhalb kürzester Zeit Messergebnisse liefern.“ Wegen dieser herausragenden Eigenschaften und Funktionen des Laserscanners konnte **dimess** an einem Steckergehäuse innerhalb kürzester Zeit die Lage und die Geometrie von Gewindebuchsen erfassen und mit den vorgegebenen 3D-CAD-Daten abgleichen. Messtaster wären für diese Messaufgaben ungeeignet. Zu hoher Flexibilität trägt bei, dass sich die Laserscanner von Nikon auf den anderen Koordinatenmessgeräten bei **dimess** ebenfalls problemlos nutzen lassen.



Frank Sailer: „Nikon bietet nicht nur hochwertige Messtechnik, sondern auch kompetenten Service von qualifizierten, erfahrenen Messtechnikern.“

Höchste Leistung bei wirtschaftlicher Investition

Für Sailer stand bei dieser Investition ein weiteres Kriterium im Fokus: „Präzision wird heute als selbstverständlich vorausgesetzt. In Bezug auf höchste technische Qualität und Genauigkeit braucht die Messtechnik von Nikon keinen Vergleich zu scheuen. Allerdings müssen wir beim Messen im Lohnauftrag zusätzlich auf die Kosten achten, denn wir stehen in einem harten Wettbewerb.“ Auch in dieser Hinsicht konnte Nikon überzeugen. Wie die Messtechniker bei **dimess** bestätigen, bieten die Koordinatenmessgeräte von Nikon die optimale Kombination aus höchster Genauigkeit, Zuverlässigkeit und wirtschaftlichen Kosten. „Bei Nikon bekommen wir das beste Verhältnis von wirtschaftlicher Investition zu höchster Leistung“, bestätigt Sailer. Auf dem Altera 20.10.8 wird überwiegend mit Messtastern gemessen. Als besonderen Vorteil schätzt dabei Messtechniker Raddatz die Software CMM-Manager von Nikon: „Die Bedienoberfläche dieser Software ist sehr übersichtlich gestaltet. Somit lässt sich das Koordinatenmessgerät besonders einfach bedienen und programmieren. Das gilt auch für schwierigste Messabläufe bei komplexen Geometrien, wie sie häufig an Formen und Werkzeugen auftreten.“ Sailer hebt hervor, dass durch die klare und eindeutige Struktur die Bedienung der Software innerhalb kürzester Zeit erlernbar ist. „Nur wenige Tage Einweisung und Training sind ausreichend, um produktiv damit zu arbeiten“, ergänzt er.



Der Laserscanner lässt sich auf unterschiedlichen Koordinatenmessgeräten einsetzen und erfasst schnell komplexe 3D-Konturen auf stabilen und nachgiebigen Bauteilen mit matten und glänzenden Oberflächen ohne individuelles Kalibrieren.

Qualifizierte Serviceleistung

Auch der Service von Nikon hat Sailer überzeugt. Wie er sagt, ist jederzeit ein kompetenter Ansprechpartner erreichbar. Dieser kennt die Situation beim Anwender und kann das dort vorhandene Know-how treffsicher einschätzen. Deshalb kann er Programmierer und Bediener qualifiziert unterstützen, damit diese rasch praxisingerechte Lösungen für die unterschiedlichen Messaufgaben erstellen können. Als besonders vorteilhaft beurteilen Raddatz und Sailer, dass sie stets vom gleichen, ihnen zugeordneten Ansprechpartner beraten werden. „Speziell beim Messen im Lohnauftrag kommt es darauf an, unverzüglich die richtigen Antworten auf anstehende Fragen zur Messstrategie, zur Programmierung der Koordinatenmessgeräte und zur Bedienung der Software zu bekommen. Dies ist nach unserer Erfahrung bei Nikon rundum gewährleistet. Deshalb können wir die Messtechnik dieses japanischen Herstellers uneingeschränkt empfehlen“, fasst Sailer zusammen.

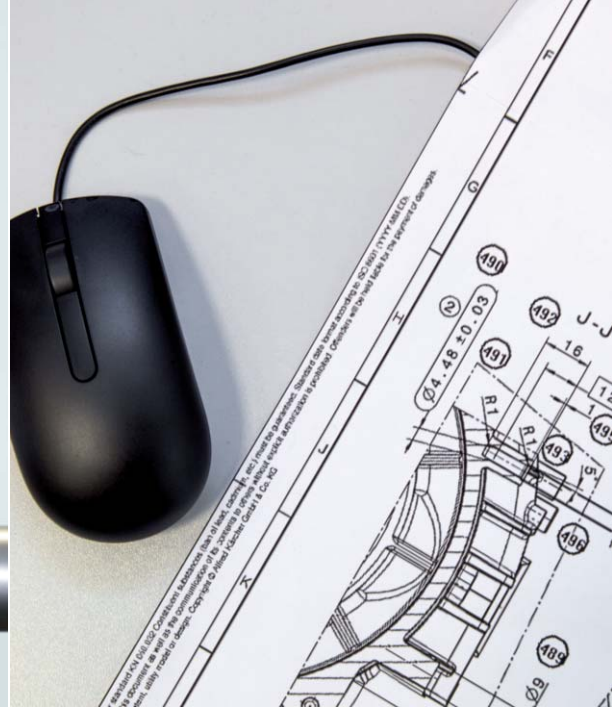
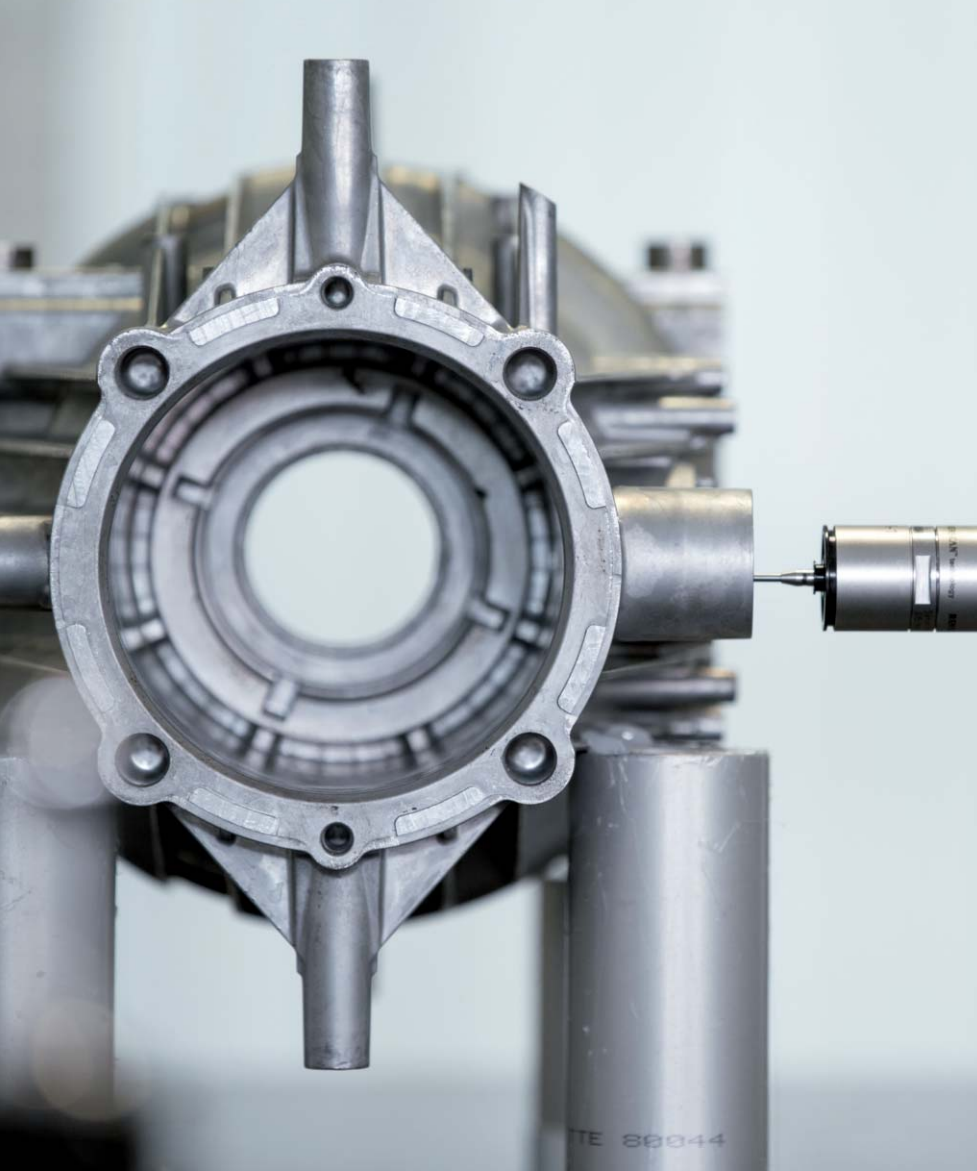
MASCHINENAUSSTATTUNG

2 Koordinatenmessmaschinen Nikon LK 20.10.8
2000 x 1000 x 800, digitaler Laserscanner LC60 Dx

1 optisches Messsystem Nikon iNNEXIV VMA-2520

1 Koordinatenmessmaschine Zeiss Contura G2 RDS
1200 x 1000 x 600, VAST XXT Scankopf

1 Kontur- und Oberflächenmessgerät
Zeiss Surfcom NEX 100



Ihr kompetenter Profi für Messdienstleistungen



Dimensionelle Messtechnik

dimess

Dimensionelle Messtechnik
Frank Sailer
Brückenstraße 11/1
D-71364 Winnenden
Tel. +49 (0) 7195 970060
Fax +49 (0) 7195 970061
info@dimess.de
www.dimess.de

- + Lohnvermessung und Serienteilmessung
- + Erstmustervermessung inkl. EMPB nach VDA
- + 3D-Vermessung nach Datensatz
- + Requalifizierungen
- + Digitales Oberflächen-Laserscannen
- + Optisches Videomesssystem
- + Kontur- und Rauheitsmessungen



Nikon Metrology GmbH

Siemensstrasse 24
63755 Alzenau
Tel. +49 (0) 6023 917330
sales.germany.nm@nikon.com
www.nikonmetrology.com

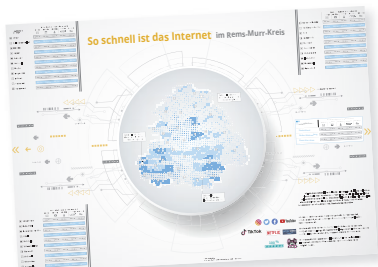


Digitaler **AUFBRUCH**

So stark ist der
Rems-Murr-Kreis

So schnell ist das Internet im Rems-Murr-Kreis

So viel Megabit
brauchen Sie zum
Surfen. Wie gut ist die
Breitbandverfügbarkeit
in ihrer Gemeinde?



Seite 4 / 5

Waiblinger Firma: Erfolg mit Stapelsteinen

Umsatz in Corona-Zeit
verfünffacht

Seite 6

Die Medizin der Zukunft wird digitaler

Bosch Healthcare
auf Wachstumskurs

Seite 9

Das tut Kärcher für die digitale Zukunft

Ein Gespräch mit Kärcher-Personalchef Rüdiger Bechstein über die neuen Herausforderungen und die richtigen Mitarbeiter

VON UNSEREM MITARBEITER
WOLFGANG GLEICH

Winnenden.

„Digitaler Aufbruch“ bedeutet für Rüdiger Bechstein, den Bereichsleiter Personal des Winnender Reinigungsgeräteherstellers Alfred Kärcher SE & Co. KG „Menschen im Aufbruch, die sich bewusst aktiv mitnehmen lassen in eine digitale Zukunft.“ Und dabei handle es sich noch nicht einmal um ein „rein berufliches Thema“, so Bechstein, denn in den vergangenen Jahren habe die Digitalisierung im Alltag oftmals mehr Schwung aufgenommen als im Berufsleben, was nicht zuletzt auch durch den Lockdown in der Corona-Pandemie noch zusätzliche Impulse erhalten habe.

Smartphones, Apps, digitaler Unterricht, Einkäufen im Internet und bargeldloses Bezahlen an der Supermarktkasse seien mittlerweile aus dem täglichen Leben nicht mehr wegzudenken, erst recht nicht bei den Angehörigen der Generation, die gerade ins Berufsleben hineinwachsen. Diese Generation sei digital aufgewachsen, verfügte schon in der Grundschule über ein eigenes Smartphone. Für die Wirtschaft stelle dies eine große Chance und Herausforderung gleichermaßen dar. Schließlich benötige sie Menschen, „eigene Leute, die sich um die Entwicklung von Hard- und Software kümmern, damit wir noch besser werden und nicht in Gefahr geraten, irgendwann den Anschluss zu verlieren.“ Die Digitalisierung erleichtere das Leben und das Arbeiten, sowohl in der Produktion, wie auch in der Verwaltung. Und sie sichere Arbeitsplätze, denn Deutschland sei nun einmal kein Niedriglohnstandort, sondern stehe mit vielen anderen Ländern im Wettbewerb.

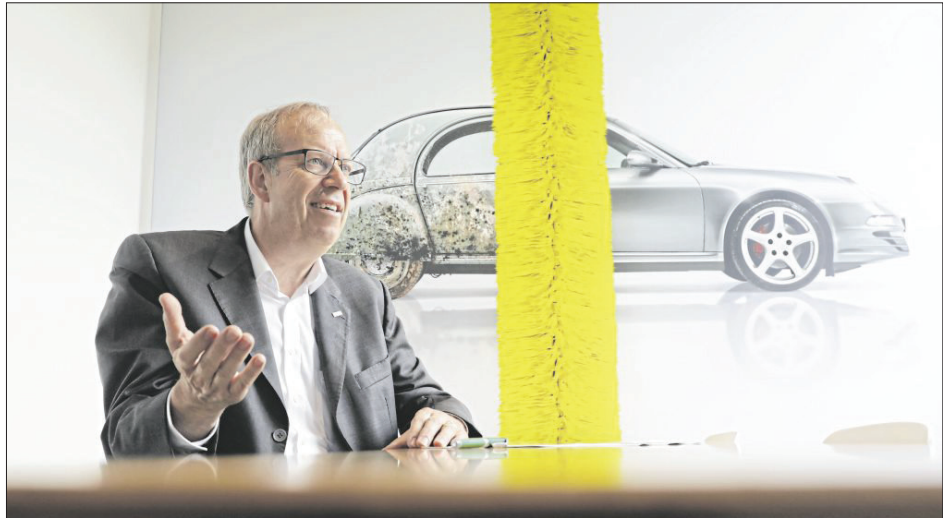
Um weiter an der Spitze zu bleiben, seien die Mitarbeiter das Wesentliche, junge Menschen, die Lust haben auf Informatik, Elektrotechnik und Robotik. Innen müsse man aber auch die richtigen Berufe anbieten. So würde der klassische Maschinenbauer hinter dem Mechatroniker und Elektroniker zurücktre-

Den jungen Menschen die richtigen Digital-Berufe anbieten

ten, an die Stelle der klassischen Industriemechaniker und -kaufleute treten neue Berufsbilder. Um die handle es sich zum Beispiel bei dem dualen Studiengang zum Bachelor of Science für Embedded Systems, so Bechstein. Es handle sich um eine Querschnittstechnologie, ohne die Echtzeitanwendungen nicht möglich wären. Für die Entwicklung von Embedded Systems, also von Hardware- und Softwarekomponenten für ein bereits bestehendes Computersystem, sei eine Vielzahl von Wissensdomänen relevant, darunter vor allem die Elektrotechnik und die Informatik. Mit diesem Studiengang starte Kärcher im kommenden Oktober. Um neue Berufsbilder handle es sich auch bei Kaufleuten für Digitalisierungsmanagement. Profis für den Umgang mit Daten und Prozessen aus ökonomisch-betrieblicher Perspektive, und Kaufleuten im E-Commerce, den Betreuern und Verwaltern von verschiedenen Shops im elektronischen Handel.

Mit der Ausbildung in diesen beiden neuen Berufen starte Kärcher im Herbst 2022, ebenso mit dem dualen BWL-Bachelorstudiengang in Digital Commerce Management - also für Spezialisten zur Gestaltung und Implementierung digitaler Prozesse in der gesamten Wertschöpfungskette - und dem Informatik-Bachelorstudium in Cyber Security. Schließlich, erläuterte Bechstein, bringe die vernetzte Welt nicht nur Chancen und Vorteile mit sich. Bedrohungen aus dem Internet und Cyberkriminalität werden mittlerweile zu den Top-Unternehmensrisiken gezählt. Um sich vor Datendiebstahl, Identitätsklau, Computersabotage und Wirtschaftsspionage zu schützen, werde hoch qualifiziertes IT-Sicherheitspersonal ausgebildet.

Bei der Cyber Security handle es sich um ein „großes Thema“, ein Berufsbild, dessen Bedeutung auch weiterhin zunehmen werde. Aus diesem Grunde schule man auch alle Mitarbeiter, die am PC arbeiten, regelmäßig beim Thema Informationssicherheit, auch um das Bewusstsein für die Gefahren wachzuhalten, die in der virtuellen Welt lauern.



Kärcher-Personalchef Rüdiger Bechstein.

Foto: Büttner

Letztendlich seien es ganz einfache Fehler, die sich durch Achtsamkeit leicht vermeiden ließen.

Bei diesen neuen Berufen handle es sich allerdings nicht um einen völlig neuen Trend. „Wir sind seit fünf Jahren unterwegs und machen uns Gedanken, welche neuen Berufe wichtig sind“, erklärt dazu Rüdiger Bechstein. Zudem müsse man ja auch noch die entsprechenden Partner in den Berufsschulen, Handwerkskammern und Hochschulen überzeugen und für sich gewinnen. Auch wenn es die jungen Menschen wären, die letztendlich die älteren in die digitale Zukunft mitnehmen, müsse man bedenken, dass auch der Schlosser, Schmied oder Industriemechaniker ein Smartphone besitzt und versiert mit ihm umgeht. Auch aus diesen

Grund fördere man das nebenberufliche Studium mehrerer Mitarbeiter an der Business University Berlin. Auch habe man ein neues digitales Kompetenztraining entwickelt, an dem alle Mitarbeiter des Unternehmens teilnehmen könnten. Dabei gehe es um Themen wie Cloud Computing, Blockchains und Mobile Computing, und als Endziel locke ein „digitaler Führerschein“.

Größte Sorgfalt gelte selbstverständlich auch für den Datenschutz, der bei Kärcher groß geschrieben werde. „Datenschutz ist uns wichtig. Wir sind froh, dass wir hierzulande strenge Regeln haben, die wir auch penibel einhalten. Wir wollen schließlich auch nicht, dass Firmendaten verloren gehen“, so Bechstein. Und selbstverständlich sei es einem durch-

aus bewusst, dass die Hemmschwelle von Menschen, ihre persönlichen Daten preiszugeben, unterschiedlich ausgeprägt sei. Während sich die einen völlig ungezwungen in der virtuellen Welt bewegen, seien andere eher reserviert, auch in internen Systemen. Dies müsse man so respektieren, denn letztendlich gehe es darum, allen das Leben zu erleichtern und nicht auch noch zu belasten.

Dies gelte sowohl für die Krankmeldung, bei der nicht mehr der gelbe Schein persönlich abgegeben werden müsse, sondern der abtografiert und zugeschickt werden könne, als auch für digitale Personalunterlagen von Bewerbern, für die nicht jedes Jahr bis zu 25 000 Papierstapel angelegt, verwaltet und verarbeitet werden müssten. Unersetzlich bleibe aber

nach wie vor das persönliche Gespräch mit dem möglichen neuen Mitarbeiter, das Erspüren der Aura und das gegenseitige Sich-Kennenlernen. Tests könne man durch Maschinen auswerten lassen, aber Bewerbungsunterlagen würden von Menschen durchgesehen. „Jede andere Herangehensweise wäre unangemessen. Niemand darf es sein, dass Maschinen und Programme über Menschen und deren Schicksal entscheiden“, betonte Rüdiger Bechstein. Das Unternehmen habe eine Ausbildungsquote von fünf Prozent. Auf diese Zahl sei man stolz, vor allem auch im Hinblick darauf, dass schon seit Jahrzehnten alle Auszubildenden auch die Garantie bekommen, dass sie unbefristet übernommen werden.

Oberflächen scannen mit hoher Präzision

Firma Dimess in Winnenden setzt auf hochmoderne Scanner für die dimensionelle Messtechnik

VON UNSERER MITARBEITERIN
HEIDRUN GEHRKE

Winnenden.

Jeder Hersteller braucht Prototypen aus Metall oder Kunststoff. Für viele Firmen ist es aber oft zu kostspielig, eine eigene Messabteilung zur Qualitätssicherung zu betreiben. Hier kommt Firma Dimess aus Winnenden ins Spiel, die zweierlei kann: Sie misst und dokumentiert im Lohnauftrag Spritzgießteile zur Erstmusterung und sie erzeugt 3-D-Daten zur Rekonstruktion eines Bauteils, für das keine Baupläne mehr existieren - etwa im Bereich von Oldtimerteilen. Dazu greift Dimess auf digitale und hochmoderne 3-D-Scanner- und Messtechnik zurück.

Dimess-Mitarbeiter Christian Hieckel führt mit dem Handlaser eine Oberfläche. Die Radzierblende eines alten Mercedes W110 Baujahr 1962 nimmt Form an. Der schwenkbare Arm ermöglicht dem gelerntsten Industriemechaniker ein berührungsfreies Vorgehen. Er muss nur darauf achten, den nötigen Abstand einzuhalten zum Bauteil, schon erfasst der Laserscanner Millimeter für Millimeter die Konturen von jedem Detail, macht jede winzige Erhebung sichtbar, lässt Unebenheiten und kleine Schrammen aufploppen. Parallel überträgt die Software des Scanners die Rohdaten auf den PC des Mitarbeiters, der die Punktwolken zu einem Bauteil zusammenfasst. Mit jeder Fahrbewegung über die Messfläche wächst in Verbindung mit der Software Focus ein digitales Abbild der Zierblende in 3-D. Auf 0,001 Millimeter genau zeigen sich Diagonalen, Formen, Kanten, Bohrungen.

Die Radzierblende ist nur eines von durchschnittlich 10 000 Einzelteilen, aus denen ein Fahrzeug zusammengebaut wird. Unser Navis sitzt in einem Gehäuse aus Kunststoff, die Sitze stecken in Halterungen aus Metall, um nur zwei Beispiele herauszugreifen. Dasselbe beim

Smartphone - es ist eine Sammlung verschiedenster Einzelteile: Display aus Glas, die Leiterplatte, Chip und Akku aus bis zu 30 verschiedenen Metallen, das heißt: Wir halten mehrere 1000 Komponenten beim Telefonieren, Appen, Simsen und Surfen in der Hand.

Was wir uns oft nicht klarmachen: Kein Bauteil fällt vom Himmel. Oder sollte es zumindest nicht, denn es muss exakt ins Gehäuse an die vorgesehene Stelle passen und sich präzise einfügen lassen. So existiert für jedes Teil und für jede technische Oberfläche ein Konstruktionsplan. Auf Basis dieser Pläne müssen Hersteller im Verlauf einer Serienfertigung stichprobenartig, statistisch ausgewählte Bauteile und technische Oberflächen messen. „In der Fertigungshalle steht die gesamte Prozesskette still, wenn der Roboterarm bei der Teilmontage „Kollision führt“, weil das Bauteil nicht passgenau gefertigt wurde“, schildert Frank Sailer die Konsequenz, wenn die Messungen nicht oder nicht präzise durchgeführt werden. Deshalb arbeiten er und die Spezialisten von Dimess unter anderem mit vier CNC-gesteuerten Koordinatenmessgeräten. Deren Arbeitsräume umfassen 2000 x 1000 auf 600 Millimeter.

Weil die Kunden von Dimess und mit ihnen die Prototypen aus den verschiedensten Branchen kommen, benötigt der Mess-Profi vor allem universelle, flexible Messgeräte. Um Erstmuster zu messen, greift er darum auf die hochgenaue Messtechnik von Zeiss und Nikon zurück, die unverzüglich verwertbare, aussagekräftige Daten zur Verfügung stellt. Diese werden über den Originaldatensatz gelegt und verglichen. Konstrukteur und Qualitätsmanager können so Übereinstimmungen und Abweichungen ablesen. Selbst komplexe 3-D-Formen mit vielen Vertiefungen und Erhebungen lassen sich flexibel und einfach erfassen. Sogar eine menschliche Hand kann zu Testzwecken vom Laserscanner aufzeichnet werden - ein Beleg für die



Am Koordinatenmessgerät: Frank Sailer (rechts). Am Handscanner: Industriemechaniker Christian Hieckel.

Foto: Büttner

Flexibilität, die unterschiedlichste Bauteile und Materialien erfasst. Gedacht sind die Rohdaten auch für Produkte, die eines Tages in Massenproduktion und teilweise schon jetzt aus dem 3-D-Drucker kommen.

Umgekehrt ist die digitale Messtechnik, in der modernste Robotik, Laser- und 3-D-Technologie miteinander agieren, in analogen Segmenten wie etwa im Oldtimerbereich oder im Auftrag von Musikinstrumentenherstellern einsetzbar. Mit einem Fagottbauer fing für Frank Sailer alles an, erinnert er sich. „Er war auf der Suche nach einer ganz bestimmten Messingklappe für das Instrument, für die keine technische

Zeichnung mehr existierte.“ Frank Sailer scannte den Rohling ein, schuf einen 3-D-Datensatz und als Ergebnis einen Konstruktionsplan. Der Plan schuf die Grundlage für den Werkzeugbau, die Klappe konnte wieder produziert und vervielfältigt werden. Und das war Basis und Ausgangspunkt für die Geschäftsidee von Dimess und den Schritt in die Selbstständigkeit, zu dem sich der gelernte Kaufmann von Frank Sailer nach seiner Ausbildung bei Kärcher GmbH in Winnenden und rund 20 Jahren als Einkaufs- und Projektleiter bei einem mittelständischen Automobilzulieferer und Hersteller für Präzisionsmessgeräte im Jahr

2012 entschieden hatte. Heute trägt Firma Dimess mit den Präzisionsmessgeräten elementar zur Qualitätssicherung seiner Kunden bei. „Wir gewährleisten Produktqualität; ohne unsere Arbeit und Messstrategie gäbe es viele Produkte gar nicht“, so Frank Sailer.

Info

Nicht alles können die Hersteller inhouse messen. Sie beauftragen Firma Dimess im Lohnauftrag mit der Messung und Dokumentation von Spritzgießteilen zur Erstmusterung und zur Vermessung von Bauteilen nach Zeichnung oder CAD-Da-

ten und Erstellung der Erstmuster-Prüfberichte. Ihr Kerngeschäft hat Firma Dimess im taktilen Bereich in der Erstmusterung und Lohnmessung. Spezialisiert auf Lohnmessung und Serienteilmessung, Erstmustervermessung inklusive EMPB nach VDA, 3-D-Vermessung nach Datensatz, Requalifizierungen, digitales Oberflächen-Laserscannen, optisches Videomeßsystem sowie Kontur- und Rauheitsmessungen. Kunden von Firma Dimess sind Zulieferer für die Automobilbranche und Medizintechnik sowie Hersteller von Spritz- und Gussteilen für den Consumerbereich sowie für den Formen- und Werkzeugbau.