



## GTN II

Das neue Geräteträger System

## Oil & Gas

Ex im Einsatz

## Novotronic 19

Modular und individuell

## Inhalt

Editorial	Seite 3
Neue Rose Webseite	Seite 4
Indisches Sprungbrett für Fernost	Seite 5
Siemens AG & SL3000	Seite 6
EX im Einsatz	Seite 6
Applikationsberichte	Seite 7
GTN II	Seite 8 - 9
Modular und individuell- Novotronic 19	Seite 10 - 11
Erweiterung der ROSE Produktionsfläche	Seite 12
ROSE auf der SPS Nürnberg	Seite 13
Global Player nutzen ROSE Gehäuse	Seite 14-15

### Impressum

#### Herausgeber:

ROSE Systemtechnik GmbH  
Erbeweg 13-15  
32457 Porta Westfalica  
Web [www.rose-pw.de](http://www.rose-pw.de)  
eMail [rose@rose-pw.de](mailto:rose@rose-pw.de)

#### Verantwortlich:

Oliver Kossmann

#### Redaktion:

Oliver Kossmann  
Ulf Leuchner  
Jeannette Prange  
Klaus Steinhauer  
Sascha Vehling  
Thomas Waschek

#### Layout & DTP:

Christian Schmidtchen

#### Auflage:

10.000 Stück



## Editorial

Das Gute ist bekanntlich der natürliche Feind des Besseren. Basierend auf diesem Wissen haben wir unser Tragarmsystem GTN, welches sich großer und weiterhin enorm wachsender Popularität bei unseren Kunden erfreut, noch einmal optimiert. Das Ergebnis: Bessere Lastaufnahme, ideale Resistenz gegen Durchbiegung und noch größere Stabilität.

Mit dem Namen des Systems, „GTN II“, haben wir bewusst an die erfolgreiche Tradition des Vorgängermodells angeknüpft aber gleichzeitig verdeutlicht, dass wir jederzeit bereit sind, das Gute zu Gunsten des Besseren aufzugeben. Lesen Sie mehr über das neue Tragarmsystem GTN II auf den Seiten 8 + 9.

Eine weitere Neuheit aus unserem Hause möchten wir Ihnen auf den Seiten 10 + 11 vorstellen. Die neue Elektronik Gehäuseserie **NoVoTronic 19** bietet den perfekten Schutz für empfindliche Elektronik im Bereich der Mess-, Steuer- und Regeltechnik. Bedingt durch den modularen Aufbau des Gehäusesystems kann eine Vielzahl von Anpassungen an die

jeweilige Applikation mit Leichtigkeit vollzogen werden, so dass die Forderungen unserer Kunden nach individuellen Lösungen in jedem Falle erfüllt werden.

Und noch einmal möchten wir in

partizipieren konnte. Im Zuge der Entwicklungen in diesen Märkten haben wir, wie bereits in der letzten Ausgabe der Rose News berichtet, unser Produktportfolio entscheidend erweitert, um so



Dieter B. Schaadt  
Geschäftsleitung

Oliver Kossmann  
Leiter Marketing / Vertrieb

dieser Ausgabe der ROSE News auf das Thema „Energie“ eingehen, welches nach wie vor Aktualität besitzt und diese sicherlich in den nächsten Jahren auch nicht verlieren wird. Speziell möchten wir Ihnen einige Projekte aus dem Bereich „**Öl und Gas**“ vorstellen, an denen unser Unternehmen

den gestiegenen Anforderungen der maßgeblichen Unternehmen in dieser Branche gerecht zu werden. Die entsprechenden Berichte finden Sie auf den Seiten 7 + 15.

Herzlichst,

Ihre Rose Systemtechnik GmbH





## Neue ROSE Website

Im Juli diesen Jahres wurde die neue ROSE Web-Präsenz online geschaltet. Die klare Struktur ermöglicht es, gewünschte Informationen problemlos zu lokalisieren und abzurufen. Ganz bewusst wurde auf ablenkende „Störgeräusche“ wie z.B. Animationen verzichtet, da solchen Spielereien immer als Preis eine mangelnde Übersichtlichkeit anhaftet. Die Zielsetzung auch dieses Projektes war die „Konzentration auf das Wesentliche“ - zum Nutzen unserer Kunden.

Die neue ROSE Website:  
[www.rose-pw.de](http://www.rose-pw.de)





# Mindener Tageblatt vom 22.07.2006

## Indisches Sprungbrett für Fernost

Portaner ROSE Systemtechnik vergrößert Produktionsstätte in Pune

Porta Westfalica (pcw). Seit zehn Jahren ist die ROSE Systemtechnik (Porta Westfalica) auf dem indischen Markt aktiv. Künftig will der heimische Hersteller von Industriehäusern und Elektroniksystemen den Subkontinent auch als Sprungbrett für die Märkte in Südostasien und China nutzen.

Dafür wurde in Pune im Unionsstaat Maharashtra inzwischen die Phoenix Mecano (India) Ltd. gegründet. Nach der kürzlich erfolgten Fertigstellung einer neuen Produktionshalle werden in Pune in Zukunft Aluminiumgehäuse hergestellt.

Mit dem Werk in Pune hat die Unternehmensgruppe Phoenix Mecano AG

(Schweiz), der die Portaner Gehäuse-spezialisten angehören, erstmals eine Aluminiumgehäuse-Produktionsstätte in den eigenen Reihen. „Der Aufbau einer eigenen Produktionsstätte in Indien ist aus logistischen Gründen notwendig geworden und dient zudem der weiteren Markterschließung in Richtung Fernost“. So Dieter B. Schaadt, ROSE-Geschäftsführer und Bereichsleiter Gehäusetechnik der Phoenix Mecano. Ziel sei es, an den Wachstumsraten in den Tigerstaaten sowie des größten Volks der Erde teilzuhaben und somit die europäischen Standorte langfristig zu sichern. Wie Schaadt ausführte, war bis dato die für den Gehäusebau benötigte spezielle Aluminium-Legierung in Indien

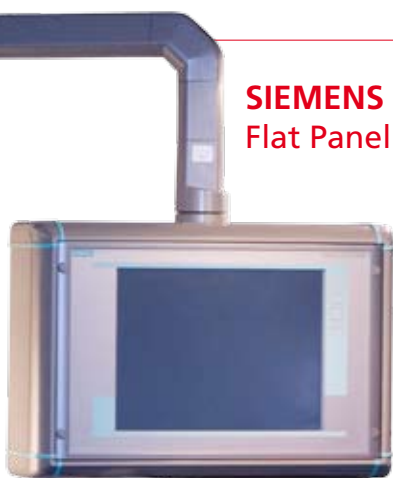
nicht erhältlich, sondern musste aus Europa angeliefert werden. „Diese Logistikkosten fallen künftig weg. Dadurch können wir nunmehr in Pune Qualitätsprodukte zu Verkaufspreisen fertigen, die selbst für den chinesischen Markt attraktiv sind.“ Die ROSE-Schwestergesellschaft in Pune verfügt derzeit über 55 Mitarbeiter und verzeichnet kontinuierlich steigende Produktionszahlen. Das indische Unternehmen arbeitet unter der betriebswirtschaftlichen Regie der ROSE Systemtechnik (280 Mitarbeiter), weil das Portaner Unternehmen die größte Fertigungsstätte für Gehäuse innerhalb der Phoenix-Mecano-Gruppe ist.



Unter der Regie der ROSE Systemtechnik sind bei der Phoenix Mecano (India) Ltd. im indischen Pune neue Produktionskapazitäten entstanden. Das Bild zeigt (v.l.) Oliver Kossmann, Prashant Malavankar, Rolf Eissfeller, Dieter B. Schaadt (Geschäftsführer Rose), Saurab Shukla (Geschäftsführer Phoenix Mecano India) und Joachim Metzger (Phoenix Mecano AG).

Quelle: Mindener Tageblatt 22.07.06

## SIEMENS AG Flat Panel in Kombination mit SL 3000 Direkteinbau



Die neue Generation der SL 3000 Produktreihe ermöglicht dem Anwender einen montagefreundlichen Direkteinbau der Steuerung, bei gleichzeitiger Kostenreduzierung durch Entfall der Frontplatte. Des weiteren kann durch eine Befehlsgerätefrontplatte mit Designfolie eine kundenspezifische Bestückung und Beschriftung der Befehlsgeräte realisiert werden.

Durch die im SL 3000 integrierten Eckwinkel lassen sich, wie im SIEMENS-Applikationsbeispiel gezeigt, dezente Farbakzente setzen.

## Phoenix Mecano Niederlande Ex- Bedienstation: Wiederaufbereitung von Kunststoffabfällen

In einer Pilotanlage in den Niederlanden werden chemisch belastete Kunststoffabfälle in einem Spezialverfahren in „reine“ Rohmaterialien für die Verpackungsindustrie umgewandelt.

Für die Vor Ort Bedienung der Anlagen und Systeme bilden ROSE Polyestergehäuse und -schränke mit Bedienelementen die Basis.



## Samsung Heavy Industries West E-drill: World's largest and most modern semi-submersible drilling rig

Phoenix Mecano S.E.Asia Pte Ltd has secured an order to supply GRP (Glass-fibre Reinforced Polyester) Junction Boxes including Rose latest addition of size 405 x 400 x 200 mm to its range of quality GRP Junction Boxes to Samsung Heavy Industries, Korea, for use in West E-drill semi-submersible drilling rig.

Eastern Drilling ASA is a Norwegian based offshore rig company publicly listed at the Oslo Stock Exchange. The company has a turn-key construction contract with the reputable yard Samsung Heavy Industries in South Korea, for delivery of West E-drill. West E-drill will be the world's largest and most modern semi-submer-

sible drilling rig. West E-drill will be equipped for environment friendly operations (no harmful discharge to sea – low emissions to air) in harsh environment, next to fully winterized and for ultra deep waters. The rig is expected to be delivered from the yard in 4th quarter 2007, and in operation as from 1st quarter 2008. Eastern Drilling has also secured an option agreement with Samsung, concerning one identical semi-submersible rig based on the same terms as West E-drill.

Highly competent yard: Samsung Heavy Industries is the world second biggest yard. Samsung is a highly competent yard that has historically built on time and on budget.



## Dresser Wayne AB Tankssysteme weltweit sicher und sauber

Dresser Wayne ist ein weltweit agierendes Unternehmen, welches komplette Einzelhandels-Lösungen von „sauberen“ Treibstoff-Tanksystemen bis hin zum kompletten elektronischen Kassiersystem anbietet. Mit weltweit ca. 2.300 Beschäftigten erarbeitet das Unternehmen komplette Lösungen von der Konstruktion bis hin zur Anlagen-Betreuung und –Wartung. Bei dem Rose Kunden Dresser

Wayne AB in Malmö (Schweden) werden Rose Ex-Aluminium-Gehäuse, welche mit Weidmüller-Ex-Reihenklemmen ausgerüstet sind, sowohl für den Anschluss der Treibstoffpumpen in den Tanksäulen als auch für die Verteilung der Leistungs- und Steuersignale in der gesamten Anlage eingesetzt. Mit der Produktfamilie „Global Star“ hat Dresser Wayne Tanksäulen im „europäischen“ Design für

den weltweiten Markt entwickelt. Die Treibstoffpumpen sind zusätzlich an die Klimabedingungen in Russland, der Ukraine und den nordischen und baltischen Ländern angepasst worden, die Produktfamilie „Global Century“ ist konform zu den spezifizierten Bedingungen der ‚Nordic safety regulations‘. Ebenso werden die Forderungen aller anderen Hauptmärkte erfüllt.



---

## GTN II

### Das neue Geräteträger System

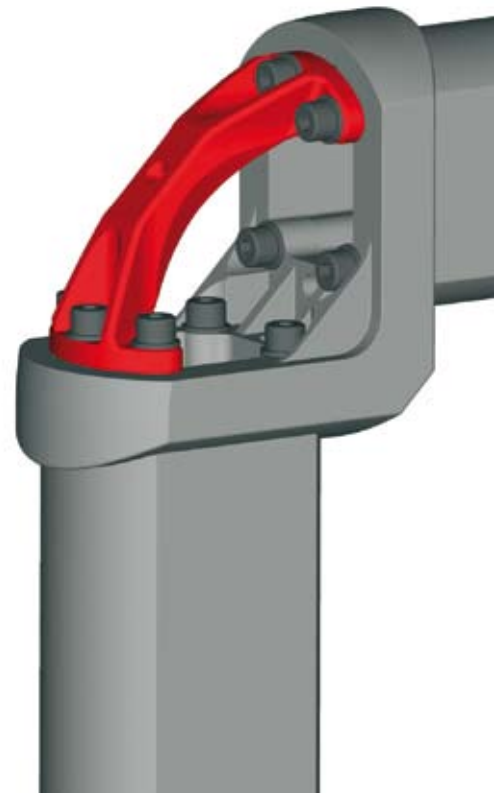


Zwei wesentliche Merkmale bestimmen die Qualität eines Tragarmsystems, Widerstandsfähigkeit und Gestaltung. In beiden Kategorien ist das GTN System unschlagbar. Dabei hätten wir es belassen können.

Aber da das Gute der natürliche Feind des Besseren ist haben wir das GTN weiterentwickelt. Das neue GTN II wurde noch stabiler ausgelegt, ohne das Gewicht zu erhöhen. Bedingungslos hält es bei hohen Lasten seine gewünschte waagerechte Position. Und in punkto Schwingungsresistenz wurden neue Maßstäbe gesetzt.

Was die Gestaltung angeht so gab es keinen Grund für eine Veränderung. Wie verbessert man das Optimum?

Wir haben uns auf die „inneren Werte“ konzentriert.



---

## Keine Bewegung

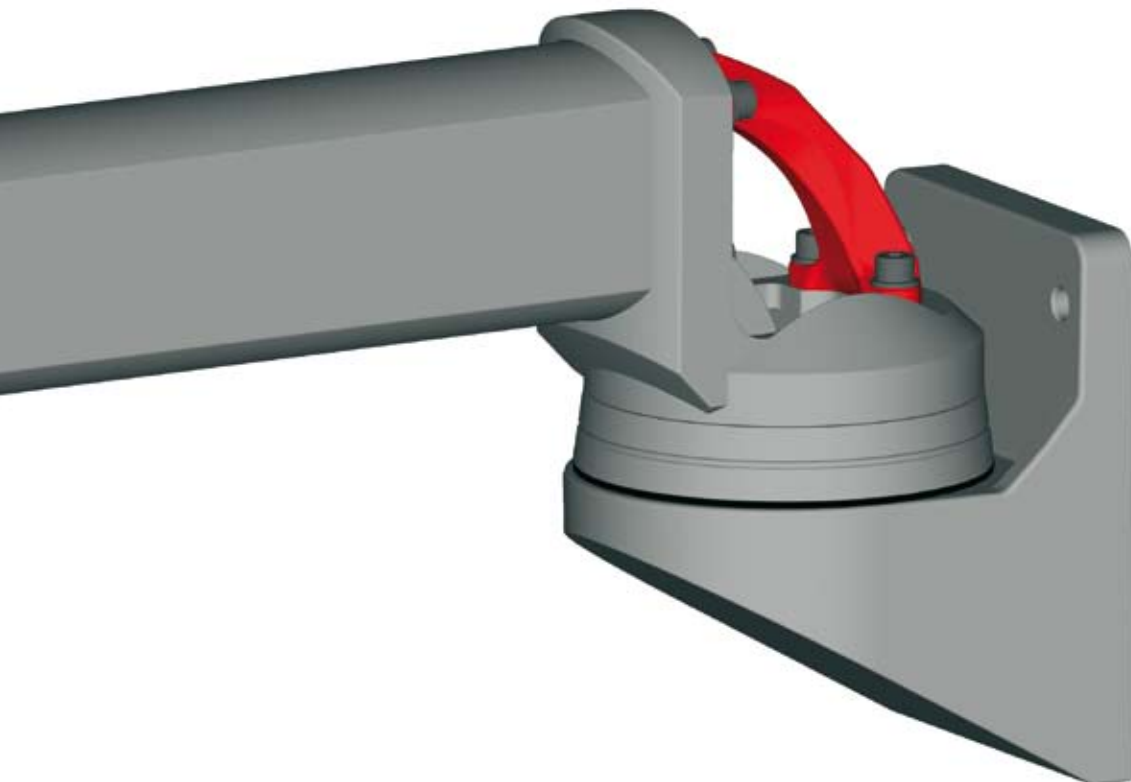
Der auf Basis neuester ingenieurwissenschaftlicher Erkenntnisse auskonstruierte „Red Bar“ verleiht dem Tragarmsystem GTN II eine enorme Festigkeit und Stabilität. Für den Guss der statisch und dynamisch anspruchsvollen Formkomponente wurde eine spezielle Stahllegierung verwendet.

## Kein Durchhängen

Die neuen, zwischen den Anschraubpunkten angebrachten Querstreben im Tragarm sorgen für eine noch höhere Tragsicherheit des GTN II Systems, ohne die Durchführung von Steckern in irgendeiner Weise einzuschränken. Ein Durchbiegen des Systems wird damit konsequent verhindert.

## Keine Änderung

Das Design des GTN II wurde nahezu unverändert vom Vorgängermodell übernommen. Da eine Beschreibung dessen, was keine Änderung erfahren hat, komplett überflüssig ist, sei hier nur die Grundlage unseres Gestaltungsgedankens mit einem Zitat von Dieter Rams verdeutlicht:  
„Gutes Design ist möglichst wenig Design“



## Modular und individuell – die neue Elektronik Gehäuseserie NoVoTronic 19

Empfindliche Komponenten benötigen einen optimalen Schutz. Und natürlich muss auch die Optik stimmen. Diese grundlegenden Forderungen werden in idealer Weise durch die neue ROSE Elektronik Gehäuseserie NoVoTronic 19 erfüllt. Auch ist durch den modularen Aufbau der Gehäuse eine Einsetzbarkeit für die vielfältigsten Applikationen im Bereich der Mess-, Steuer- und Regeltechnik gewährleistet. Zusätzlich können auf Basis der beim NoVoTronic 19 verwendeten Profiltechnik kundenspezifische Gehäuselängen mühelos realisiert werden.

Das Gehäusesystem NoVoTronic 19 besteht aus zwei Grundgrößen: 28 TE und 42 TE. Anschlussraum, Frontplattenrahmen, Baugruppenträger und Klarsichthaube lassen sich bei beiden Modellen individuell kombinieren.

Den spezifischen Ansprüchen unserer Kunden wird auch in anderen Bereichen Rechnung



getragen. So kann zum Beispiel bei Bedarf ein EMV-Vollschutz geschaffen werden. Auch ist eine Beschichtung mit Sonderfarben problemlos möglich. Die flexible Innenraumgestaltung erfolgt mittels steckbarer Trennwände. Und eine sichere Wandmontage wird mit Hilfe von Außenlaschen realisiert. Zusätzlich lässt sich die Front zum

Schutz von Anzeige und Bedienelementen mit einer Klarsichthaube berührungssicher abdecken.

Detaillierte Angaben sind in unserem aktuellen Elektronik Gehäusesekatalog dokumentiert. Aber natürlich beraten wir Sie auch gerne in einem persönlichen Gespräch über die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten der neuen Gehäuseserie NoVoTronic 19.



## **FAMAS SYSTEM AG. Italien** **Wetterschutz für Fahrer und Elektronik**

Die Famas System AG hat eine periphere Überwachungs- und Datenerfassungsstation entwickelt, die Umweltdaten, Wetterdaten und Verkehrsdaten gleichzeitig erfassen und verarbeiten kann. Die Station eröffnet, neben traditionellen Anwendungen, neue Möglichkeiten, Zusammenhänge zwischen verschiedenen Messgrößen zu untersuchen bzw. zu überprüfen (z.B. Luftverschmutzung – Verkehr – punktuelle Wetterbedingungen). Geschützt vor den rauen Umweltbedingungen wird die gesamte sensible Elektronik in einem ROSE NoVoTronic 19"-Gehäuse.

<http://www.famassystem.it>



## ROSE Porta Westfalica Erweiterung der ROSE Produktionsfläche

Unsere Industriehäuser verlassen das Werk selten in dem katalogmäßig dokumentierten Zustand. Fast immer werden sie mechanisch bearbeitet, mit besonderen Oberflächenbehandlungen versehen, bestückt, verdrahtet, mit Folientastaturen ausgerüstet oder in einer anderen Weise veredelt. Um den anspruchsvollen Forderungen unserer Kunden gerecht zu werden, findet die Ausführung dieser Arbeiten zum überwiegenden Teil in unserem



Stammwerk in Porta Westfalica statt. Dort wurde nun, zur Erhöhung des Servicegrades und zur generellen Erhöhung der Kapazität, welche sich auf Basis unseres überproportionalen Wachstums als essentiell erwies, die Produktionsfläche um 800 qm erweitert. Somit ist auch in Zukunft eine hochqualitative Veredelung unserer Industriehäuser bei außergewöhnlich kurzen Lieferzeiten gewährleistet.



## ROSE Systemtechnik GmbH auf der SPS / IPC / DRIVES - Nürnberg

Auch in 2006 nehmen wir die Fachmesse SPS/IPC/ Drives in Nürnberg zum Anlass, Ihnen eine Reihe innovativer ROSE Neuprodukte erstmals zu präsentieren.

Auf unserem 100 m<sup>2</sup> Messestand in Halle 5 Standnr. 130 demonstrieren wir Ihnen gerne unsere Kompetenz in Sachen Gehäusetechnik, Steuerungskomponenten und Systemintegration.

**Neu- GTN II** - das innovative Nachfolgeprodukt des bewährten Geräteträgersystems GTN (Seite 8 + 9)

**Neu- NoVoTronic 19** - das modulare Elektronik Gehäuseprogramm für MSR- Anwendungen

**Neu-** die neue ROSE Handgehäusefamilie - designed by Jacob Jensen

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!



## Liebherr Hydraulikbagger GmbH Gut vorgewärmt

Das Familienunternehmen Liebherr zählt zu den größten Baumaschinenherstellern der Welt. Ein Unternehmen der Gruppe, die Liebherr Hydraulikbagger GmbH in Kirchdorf/Iller, fertigt ein umfangreiches Programm von Hydraulikbaggern für die unterschiedlichsten Anwendungsbereiche. Diese Maschinen müssen auch unter extremen Klimabedingungen sicher funktionieren. Um dieses zu gewährleisten ist es notwendig, verschiedene im Bagger eingesetzte Flüssigkeiten vorzuwärmen, sofern außergewöhnlich niedrige Außentemperaturen vorliegen. Zu diesem Zweck sind Vorwärmeinrichtungen für das Motor- und Hydrauliköl sowie für das Kühlwasser im Bagger integriert.

Die Versorgung und die Steuerung dieser Vorwärmeinheiten für die Mobilbagger der Baureihen 900 bis 954 wird durch ein von ROSE Systemtechnik gefertigtes Produkt realisiert.



## Polypack GmbH & Co. Anzug nach Maß

Das in Bielefeld ansässige Unternehmen Polypack GmbH & Co. ist ein führender Hersteller von Verpackungsmaschinen für hängende Bekleidung. Polypack konzipiert und fertigt Komplettlösungen für die effektive und schonende Verpackung von Textilien. Die Anlagen werden von Kunden auf allen 5 Kontinenten geschätzt. Besonders gefragt sind die schnellen Einzelteilmaschinen, die bis zu 1300 Verpackungen pro

Stunde verrichten können, und die Mehrteileverpacker für Packstärken bis zu 280 mm. Zusätzlich liefert Polypack komplette Lösungen inklusive Zuführungen zur Verpackungsmaschine, Zähl- und Bündleinrichtungen sowie Etikettieranlagen und Trolley-Beladesysteme. Für die Steuerungen der Polypack Anlagen werden ROSE ComTronic Commander zusammen mit dem Geräteträgersystem GTK eingesetzt.



## Georg Hartmann GmbH Frisch verpackt

Die Georg Hartmann GmbH in Delbrück ist spezialisiert auf die Herstellung von modernen Schneide- und Verpackungsmaschinen für die Backindustrie. Die dort entwickelten vollautomatischen Bandschneidemaschinen sind in der Lage, bis zu 4500 Toast- oder Roggenmischbrote je Stunde zu schneiden. Für das anschließende Verpacken werden leistungsstarke Verpackungsautomaten mit einer Kapazität von bis zu 3600 Packungen je Stunde angeboten. In diesen Anlagen können sowohl Schüttgut (z. B. Brötchen, Gebäck etc) als auch Schnitt- und Stückbrote verpackt werden.



Für das komfortable Bedienen der Anlagen setzt die Georg Hartmann GmbH auf das ROSE ComTronic-Gehäuse, welches durch sein

Design und seine Funktionalität den Anlagen ein besonderes Flair verleiht.

## MAN TURBO AG Sicherer Aufbau von Gasturbinen

MAN TURBO AG ist einer der weltweit führenden Hersteller von Industrie Dampf- und Gasturbinen mit Hauptsitz in Oberhausen. MAN TURBO AG bietet Planung, Fertigung und Service aus einer Hand. Basierend auf bewährten Hardwarekomponenten werden permanent neue Anlagen und Systeme entwickelt.

Für die Bündelung und Weiterverteilung der Mess- und Steuerungssignale setzt MAN TURBO AG auf ROSE Ex-Gehäuse aus den Materialien Aluminium, Polyester und Edelstahl.



**ROSE Systemtechnik GmbH**

Erbeweg 13-15  
32457 Porta Westfalica  
Fon +49 (571) 50 41 0  
Fax +49 (571) 50 41 159  
eMail [rose@rose-pw.de](mailto:rose@rose-pw.de)  
Web [www.rose-pw.de](http://www.rose-pw.de)



A Phoenix Mecano Company