



**SCHRAUBTEC**

ADRESSE  
Sparkassen-Arena  
Niedermayerstraße 100  
84036 Landshut

ÖFFNUNGSZEITEN  
09:00 - 15:30 Uhr

## Vortragsprogramm der SchraubTec Landshut

Zeit, Raum	Referent:in, Firma, Titelthema
10:00-10:30 Uhr <b>Vortragsraum 1</b>	<b>Lukas Kois, Desoutter GmbH</b> Zukunftsweisende Werkerführung im Fokus Ein Blick in die revolutionäre Welt der Produktionsprozesse mit Positionsüberwachung  In der heutigen Zeit stehen die meisten Unternehmen vor Herausforderungen wie Fluktuation, Fachkräftemangel und Quereinsteigern. Dennoch ist es entscheidend, dass die Produktion reibungslos läuft, selbst bei wechselndem Personal und ohne Verlust des vorhandenen Know-hows. Wir wollen Ihnen einen Einblick geben, wie ich die richtigen Schritte am richtigen Ort mit den richtigen Parametern ausführen kann. Erfahren Sie in diesem Vortrag, wie Sie diese Herausforderungen mithilfe einer Werkerführung in Verbindung mit einer Positionserfassung bewältigen können.
10:00-10:30 Uhr <b>Vortragsraum 2</b>	<b>Frank Götz, Nord-Lock GmbH</b> Berechnung von Schraubenverbindungen  Tauchen Sie mit uns ein in die Berechnung von Schraubenverbindungen. Keine Sorge, ein Taschenrechner ist nicht nötig! Die Berechnungsansätze von Schraubenverbindungen nach VDI 2230 „Systematische Berechnung hochbeanspruchter Schraubenverbindungen“ und DIN EN 1993-1-8 „Bemessung von Anschlüssen von Stahlbauten“ werden erläutert. Grundlegende Tragmechanismen einer Schraubenverbindung sowie eine belastungsgerechte Dimensionierung stehen dabei im Fokus. An unserem Ausstellerstand machen wir die theoretischen Inhalte für Sie greifbar. Testen Sie Ihr Können an unseren Versuchsständen. Wir freuen uns auf Sie!



**SCHRAUBTEC**

ADRESSE  
Sparkassen-Arena  
Niedermayerstraße 100  
84036 Landshut

ÖFFNUNGSZEITEN  
09:00 - 15:30 Uhr

## **Vortragsprogramm der SchraubTec Landshut**

<b>Zeit, Raum</b>	<b>Referent:in, Firma, Titelthema</b>
10:40-11:10 Uhr <b>Raum 1</b>	<b>Alexander Grosser, STAHLWILLE Eduard Wille GmbH &amp; Co. KG</b> <p>Prozesssicherheit und lückenlose Dokumentation bei Schraubvorgängen - Wie vernetzte Werkzeuglösungen und Assistenzsysteme den Field Service optimieren</p> <p>In schnell getakteten Produktionsumfeldern stellen angetriebene Werkzeuge und Robotik die Einhaltung der Sollvorgaben sicher. Digitalisierung und Vernetzung in Fertigungs- und Instandhaltungsprozessen können und werden jedoch in vor- und nachgelagerten Bereichen die führende Rolle des Menschen nicht übernehmen.</p> <p>In diesem Umfeld existiert nicht die eine Prozess- oder Toolblaupause, die jedes Unternehmen umsetzen kann, um die Potenziale digitaler Workerassistenzsysteme zu heben. Gewinnen Sie wertvolle Informationen, wie Systemwelt, Anwender und Workflows vollständig miteinander vernetzt und aufeinander abgestimmt werden. Sie lernen in diesem Praxisbeispiel, wie die Field Service Organisation von den Mehrwerten der »out of the box« und »plug-and-play« Produkten profitieren kann.</p>
10:40-11:10 Uhr <b>Raum 2</b>	<b>Richard Gruber, Richard Gruber GmbH</b> <p>Praktische und rechtskonforme Umsetzung der „VDI/VDE-MT 2637 Bedarfsgerechte Qualifikation in der Schraubtechnik“</p> <p>Die Ursachen von Störungen im Fertigungsprozess oder fehlerhaften Schraubverbindungen sind vielfältig und komplex. Mitarbeiter können jedoch, sofern sie über die erforderliche Sachkenntnis in Theorie und Praxis verfügen, durch ihr Fachwissen zur Fehlererkennung und -vermeidung beitragen. Die Qualifikationsrichtlinie VDI/VDE-MT 2637 legt dafür die erforderlichen Fachkompetenzen fest. Sie stellt für den Gesetzgeber und für Auditoren international den aktuellen Stand der Technik dar. Der interaktive Vortrag erläutert kurzweilig, fach- und sachgerecht das aktuelle Regelwerk, während klassische und innovative Trainingskonzepte für eine bedarfsgerechte Qualifikation vorgestellt werden.</p>



## Vortragsprogramm der SchraubTec Landshut

Zeit, Raum	Referent:in, Firma, Titelthema
11:20-11:50 Uhr <b>Raum 1</b>	<b>Rainer Janecke, VQWS</b>  Ihr Weg zum „VQWS zertifizierten Trainer“ Sie sind Schraubspezialist und wollen Ihr Wissen als Trainer weitergeben? Dann lassen Sie sich einfach Ihre fachliche, didaktische und organisatorische Kompetenz als Ausbilder offiziell bestätigen. Welche persönlichen Voraussetzungen müssen Sie mitbringen? Was ist bei der Antragstellung und Begutachtung zu beachten? Was steckt hinter der Prüfungsphase und dem Expertendialog? Wie setzt sich die unabhängige Prüfungskommission und der Zertifizierungsrat zusammen? In einem kurzweiligen und informativen Vortrag eines Mitgliedes des VQWS Vorstandes werden Ihnen diese und viele andere Fragen aus erster Hand beantwortet. Das Prädikat „VQWS zertifizierter Trainer“ ist nicht nur international einzigartig, sondern auch exklusiv für Trainer, welche den Anforderungen der „VDI/VDE-MT 2637ff Bedarfsgerechte Qualifikation in der Schraubtechnik“ gerecht werden. Diese Exklusivität ist für Sie und Ihr Unternehmen äußerst marktwirksam und über die vertragliche Kooperation mit dem VDI Verein Deutscher Ingenieure e.V. geschützt.
11:20-11:50 Uhr <b>Raum 2</b>	<b>Patrick Junkers, Barbarino &amp; Kilp GmbH (HYTORC)</b>  Streckgrenzgesteuertes Verschrauben - geeignet für den Stahlbau ? Die Ausführung vorgespannter geschraubter Verbindungen im Stahlbau ist durch europäische Normen wie DIN EN 1090-2 und in Deutschland zusätzlich durch DIN EN 1993-1-8/NA sowie für Schraubendurchmesser größer M36 durch die DAST-Richtlinie 021 geregelt. Diese Normen legen Prozessrichtlinien für das Anziehen geschraubter Verbindungen auf definierte Vorspannkraftniveaus fest und schreiben Kontrollen der Vorspannkraft nach der Montage vor. Gängige Methoden sind das modifizierte Drehmoment-Vorspannverfahren nach DIN EN 1993-1-8/NA und das kombinierte Vorspannverfahren nach DIN EN 1090-2. Das im Maschinenbau bewährte, streckgrenzgesteuerte Anziehverfahren ermöglicht ein hohes Vorspannen ohne Risiko der Überbeanspruchung. Bislang ist dieses Verfahren derzeit im Stahlbau wie beispielsweise bei der Turmverschraubung von Windenergieanlagen nicht zugelassen. Forschungen an HV-Schrauben verschiedener Größen haben gezeigt, dass das streckgrenzgesteuerte Anziehverfahren auch hier als sichere Methode angewendet werden kann. Diese Erkenntnis könnte die Einführung eines weiteren Vorspannverfahrens im Stahlbau ermöglichen und normativ regulieren.



**SCHRAUBTEC**

ADRESSE  
Sparkassen-Arena  
Niedermayerstraße 100  
84036 Landshut

ÖFFNUNGSZEITEN  
09:00 - 15:30 Uhr

## **Vortragsprogramm der SchraubTec Landshut**

<b>Zeit, Raum</b>	<b>Referent:in, Firma, Titelthema</b>
13:10-13:40Uhr <b>Raum 1</b>	<b>Daniel Guttenberger, DEPRAG SCHULZ GMBH u. CO. KG</b> Vom Verbrenner zum Elektroauto – Herausforderungen in der automatisierten Schraubmontage Die Ursachen von Störungen im Fertigungsprozess oder fehlerhaften Schraubverbindungen sind vielfältig und komplex. Mitarbeiter können jedoch durch ihr Fachwissen zur Fehlererkennung und -vermeidung beitragen, sofern sie über die erforderliche Sachkenntnis in Theorie und Praxis verfügen. Die Qualifikationsrichtlinie VDI/VDE-MT 2637-1 legt die notwendigen Mindestanforderungen an Ausbildungs- und Kenntnisstand für unterschiedliche Berufe, Positionen und Tätigkeiten fest. Der VQWS e.V. ist zusammen mit dem VDI für die Zertifizierung von Trainern/Ausbildern verantwortlich. Der interaktive Vortrag erläutert fach- und sachgerecht das aktuelle Regelwerk, außerdem werden konservative und innovative Trainingskonzepte für eine zielgerichtete und bedarfsgerechte Qualifikation vorgestellt.
13:50-14:20 Uhr <b>Raum 1</b>	<b>Markus Fischer, SCS Concept Deutschland GmbH</b> Bringt uns das Weiterdrehmoment weiter oder gibt es uns als "Restdrehmoment" in der QS den Rest! Die PFU (Prozessfähigkeitsuntersuchung) ist, nicht nur in der Schraubtechnik, alternativlos und verpflichtend. Aufgrund der immer besser werdenden Mess- und Analysetechnik, aber auch wegen neuer bzw. geänderter Normen gewinnt sie zudem in der Praxis immer mehr an Bedeutung. In diesem Vortrag werden Sie über die neuen Möglichkeiten im Bereich • der Messwertermittlung u.a. auf Basis der kommenden VDI/VDE 2645-1 • der Prüfprozesseignung mit Bezug auf die kommende Überarbeitung der VDA 5.2 • und der Anforderungen aus der überarbeiteten VDI/VDE 2862 der neuen DIN EN 17976, VDI 2230-3 u.a. unterhaltsam, sachlich und pragmatisch informiert.



**SCHRAUBTEC**

ADRESSE  
Sparkassen-Arena  
Niedermayerstraße 100  
84036 Landshut

ÖFFNUNGSZEITEN  
09:00 - 15:30 Uhr

## Vortragsprogramm der SchraubTec Landshut

Zeit, Raum	Referent:in, Firma, Titelthema
14:30-15:00 Uhr <b>Raum 1</b>	<p><b>Sebastian Schlegel, CONTI Fasteners AG</b></p> <p>Sicheres Auslegen von Schraubverbindungen - Fehler- und Montagekosten minimieren durch gewindefurchende Schraubsysteme</p> <p>"Cost Savings": Es findet sich sicherlich immer ein Hersteller, der ein bestimmtes Produkt billiger anbietet. Frage an dieser Stelle: Zu welchem Preis wird das billigere Produkt eingesetzt?</p> <p>Berechnen Sie die Kosten des letzten Rückrufes und stellen Sie sie den Einsparungen gegenüber die beim Einkauf günstigerer Schrauben als den eigentlich empfohlenen erzielt wurden. In der Regel ist die Schraube nicht der Kostentreiber. Wichtig ist, die Anforderungen an die Verbindung zu kennen. Eine gut durchdachte Schraubverbindung wird Ihnen über die gesamte Lebensdauer keine Probleme bereiten und ist günstig herzustellen. Gut geschultes Personal ist dabei Grundvoraussetzung und kann die Fehlerkosten minimieren.</p> <p>Wir zeigen im Beitrag, was wir unter Big 85™ verstehen und wie Sie mit einfachen Mitteln die Montagekosten erheblich reduzieren können.</p>
14:30-15:00 Uhr <b>Raum 2</b>	<p><b>Mario Braun, 4fastening GmbH &amp; KAMAX</b></p> <p>Einsatzmöglichkeiten und Potentiale durch Ultrahochfeste Schrauben</p> <p>Ultrahochfeste Schrauben in den Festigkeitsklassen 12.9U - 14.9U - 15.9U - 16.8U und 17.8U werden seit Jahren in die Automobilindustrie geliefert. Die ultrahochfesten Schrauben ermöglichen den steigenden Belastungen Stand zu halten, oder auch dem Thema Leichtbau gerecht zu werden.</p> <p>Erhöhte Risiken eines wasserstoffinduzierten Sprödbruches, bzw. einer verringerten Duktilität der Schrauben werden durch ultrahochfeste Schrauben, trotz ihrer hohen Festigkeit, vermieden. Diese Schrauben ermöglichen es auch in anderen Industriebereichen höhere Lasten zu übertragen, oder mit verringrigerter Schraubenanzahl können bestehende Konstruktionen optimiert werden. Durch den Einsatz kleinerer Schrauben kann leichter und kompakter konstruiert werden, selbst die Erhöhung der Dauerfestigkeit einer Verbindung, ist durch ultrahochfeste Schrauben möglich.</p> <p>Die Präsentation erläutert das Konzept sowie deren Vorteile und Robustheit. Darüber hinaus werden Einsatzbeispiele und die dadurch erreichten Vorteile in verschiedenen Einbausituationen gezeigt.</p>