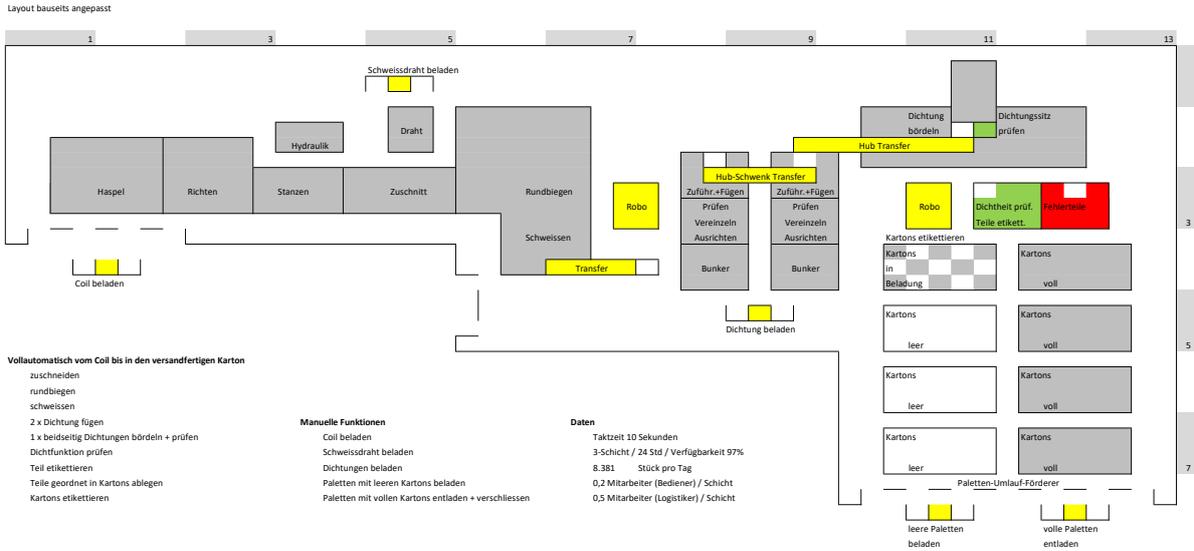


Kompakte Fertigungslinie für Blech-Formteile mit Dichtung



Ziele und Merkmale von Fertigungslinien

Ziele	Merkmale
<ul style="list-style-type: none"> Stückkosten drastisch reduzieren vollumfängliches Handling hoher Automatisierungsgrad überwachte Arbeitsfolgen dokumentierte Prüfungen sehr geringer Personalbedarf Flächenbedarf reduzieren direkt verknappte Prozesse Entfall der Umlaufbestände integrierte Verpackung Effizienz steigern Entfall der Nebenzeiten Entfall von Nacharbeit hohe Transparenz sichere Produktionsmengen Qualität steigern Integrierte Zwischengprüfungen sofortige Sichtbarkeit von Fehlern autom. Separierung von Fehlerteilen finale Qualitätsprüfung nur 100% Gutteile im Karton sofortige Versandfertigkeit vollständige Rückverfolgbarkeit Zielmengen erreichen hohe Anlagenverfügbarkeit hohe Fertigungseffizienz Verschwendung eliminieren Entfall von Nacharbeit Vermeidung von Schrott Organisation der Logistik 	<ul style="list-style-type: none"> wichtige Voraussetzungen Ziele definieren SWOT Analyse erstellen Schwachstellen beseitigen technische Anforderungen erfüllen organisatorische Änderungen vornehmen personelle Qualifikationen weiterentwickeln erforderliches Umfeld schaffen leistungsfähiges Management sicherstellen definiertes Anlagenkonzept detaillierte Produktspezifikation technische und qualitative Ziele Taktzeit und geplantes Schichtmodell Anlagenverfügbarkeit und -effizienz verfügbare Flächen und Energie logistische Bedingungen der Ver- und Entsorgung spezifizierte technische Komponenten spezifizierte Umrüstanforderung geplante Wartung und Instandhaltung IT-seitige Einbindung professioneller Anlagenbauer nachgewiesene Erfahrung (Technik und Komplexität) wirtschaftliche Solidität und solide Referenzen vorhandene Kreativität und Flexibilität (Innovationspotential) zum Kunden passende Unternehmensart und -größe Verfügbarkeit für Service, Ferndiagnose und Noteneinsatz qualifizierte Mitarbeiter personelle Voraussetzungen (Quali-Matrix) zielorientiertes Vergütungsmodell effiziente Einsatz- und Umrüstplanung strukturierte Wartung und Instandhaltung personelle Voraussetzungen (Quali-Matrix) Voraussetzungen Ersatz- und Verschleißteile maschinelle Voraussetzungen für Reparaturen geplante Termine und Zeiten der Eingriffe in die Linien

Erfahrung mit Fertigungs-Linien

Typ	Anzahl	Land	Produkt	Art	Zeitraum	Firma	Funktion
Endprüfungs-Linie	1	D	Fahrzeughelzungen	Prüfung Funktion + Abgas	1977	Webasto	Projektierung
Karosserie-Linie	2	GB / D	Seitenwand	Vielpunktschweissen + Roboterschweissen	1980-87	Ford	Montage + Inbetriebnahme
	2	D	Motorhaube + Türen	Vielpunktschweissen + Vorkleben	1980-87	Mercedes	Montage + Inbetriebnahme
	2	D	Motorhaube + Türen	Roboterschweissen + Kleben	1980-87	BMW	Montage + Inbetriebnahme
	1	E	Stirnwand	Vielpunktschweissen	1980-87	Opel	Montage + Inbetriebnahme
	1	D	Motorraum	Roboterschweissen + Vielpunktschweissen	1980-87	Ford	Montage + Inbetriebnahme
	2	D	Karosserieaufbaulinie	Roboterschweissen + Bauteilspeicherung	1980-87	Audi	Montage + Inbetriebnahme
	2	GB	Alu-Karosserie	Kleberapplikation per Portal-Roboter	1980-87	JLR	Montage + Inbetriebnahme
Fertigungs-Linie	1	D	Stahlzargen	Profilier-, Konfektionier-,Schweis- und Montagelinie	1994	BOS	Projektierung
	3	D	Kugelgelenkkörper	Schweisslinien	2003-2006	MVS	Projektierung
	3	D	Kugelgelenk	Montagelinien	2003-2006	MVS	Projektierung
	1	D	Leiterplatten	Bestückungslinie (Optimierung)	2012	DSP	Projektierung
	1	D	Alu-Zuschmitt	Lager- und Sägelinie (Optimierung)	2016	Gleich	Projektierung
	2	D	Rohrelemente	Schweisslinien (Optimierung)	2019-2021	Rokaflex	Projektierung
	2	D	Rohrelemente	Montagelinien	2019-2021	Rokaflex	Projektierung
	1	D	Rohrelemente	Wickellinie (Optimierung)	2019-2021	Rokaflex	Projektierung
	1	D	Rohrelemente	Verschraubungslinie	2019-2021	Rokaflex	Projektierung