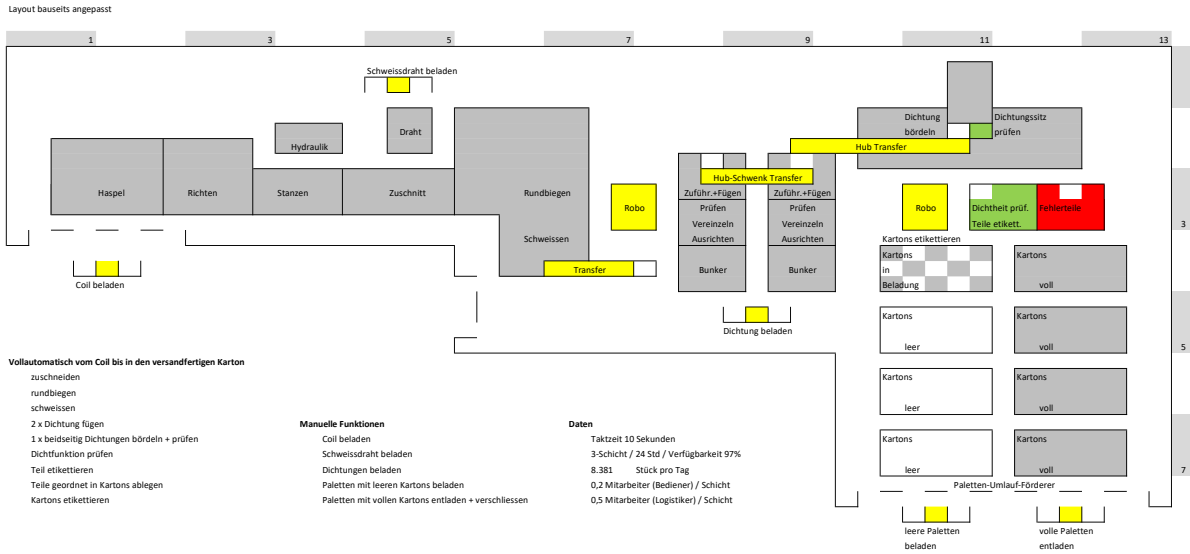


Kompakte Fertigungslinie für Blech-Formteile mit Dichtung



Ziele und Merkmale von Fertigungslinien

Ziele	Merkmale
Stückkosten drastisch reduzieren	wichtige Voraussetzungen
vollumfängliches Handling	Ziele definieren
hoher Automatisierungsgrad	SWOT Analyse erstellen
überwachte Arbeitsfolgen	Schwachstellen beseitigen
dokumentierte Prüfungen	technische Anforderungen erfüllen
sehr geringer Personalbedarf	organisatorische Änderungen vornehmen
Flächenbedarf reduzieren	personelle Qualifikationen weiterentwickeln
direkt verknapfte Prozesse	erforderliches Umfeld schaffen
Entfall der Umlaufbestände	leistungsfähiges Management sicherstellen
integrierte Verpackung	definiertes Anlagenkonzept
Effizienz steigern	detaillierte Produktspezifikation
Entfall der Nebenzeiten	technische und qualitative Ziele
Entfall von Nacharbeit	Taktzeit und geplantes Schichtmodell
hohe Transparenz	Anlagenverfügbarkeit und -effizienz
sichere Produktionsmengen	verfügbare Flächen und Energie
Qualität steigern	logistische Bedingungen der Ver- und Entsorgung
Integrierte Zwischengprüfungen	spezifizierte technische Komponenten
sofortige Sichtbarkeit von Fehlern	spezifizierte Umrüstanforderung
autom. Separierung von Fehlerteilen	geplante Wartung und Instandhaltung
finale Qualitätsprüfung	IT-seitige Einbindung
nur 100% Gutteile im Karton	professioneller Anlagenbauer
sofortige Versandfertigkeit	nachgewiesene Erfahrung (Technik und Komplexität)
vollständige Rückverfolgbarkeit	wirtschaftliche Solidität und solide Referenzen
Zielmengen erreichen	vorhandene Kreativität und Flexibilität (Innovationspotential)
hohe Anlagenverfügbarkeit	zum Kunden passende Unternehmensart und -größe
hohe Fertigungseffizienz	Verfügbarkeit für Service, Ferndiagnose und Noteneinsatz
Verschwendung eliminieren	qualifizierte Mitarbeiter
Entfall von Nacharbeit	personelle Voraussetzungen (Quali-Matrix)
Vermeidung von Schrott	zielorientiertes Vergütungsmodell
Organisation der Logistik	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
<b>Endprüfungs-Linie</b>							
1		D	Fahrzeughelungen	Prüfung Funktion + Abgas	1977	Webasto	Projektierung
<b>Karosserie-Linie</b>							
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
<b>Fertigungs-Linie</b>							
1		D	Stahlzargen	Profilier-, Konfektionier-, Schweiß- 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-Zuschnitt	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