

Bohrplatz für ZIP-Bereich

Projektpartner

Warema Renkhoff SE,
Marktheidenfeld

Die **Warema Renkhoff SE** ist der europäische Marktführer für technische Sonnenschutzprodukte mit Stammsitz in Marktheidenfeld.

Projektbeschreibung

Das Projekt umfasst die Planung einer Inselfertigung (Säge, Bohrplatz, Stanze, CNC-Fräsmaschinen), in der alle Bauteile für die ZIP-Produktreihe bearbeitet werden. Dabei soll der Materialfluss optimiert sowie der Bohrplatz und die Pufferzone entworfen werden.



Projektgruppe

Julian Albert, Bernd Fella, Ka-Yam Chui, Martin Bienlein, Bernd Kotitschke

Nach Auswertung einer umfangreichen Ist-Analyse, entstand ein detaillierter Überblick über den kompletten Fertigungsprozess, wodurch Mängel und Schwachstellen schnell auffindig gemacht werden konnten. Diese Informationen dienten als Basis für die Erstellung der Fertigungsinsel. Der Bohrplatz wurde speziell für das Bauteil „Blende“ ausgelegt. Das zeitlich aufwendige Anreißen der anzufertigenden Bohrungen per Hand, wird durch einen automatisch verfahrbaren Anschlag und einer Anreißvorrichtung vereinfacht. Eine angebrachte Laufschiene verbessert zusätzlich ein ergonomisches Arbeiten. An dieser befindet sich eine via Seilzug befestigte Handstanze (stanzt Aussparung für Kabel heraus), wodurch der Arbeiter sich nicht mehr bücken muss und durch den Seilzug ebenfalls unterstützt wird. Die Kombination aus Neuordnung der Maschinen sowie überarbeitetem Bohrplatz ermöglicht somit eine schnellere Fertigung, erhöht die Stückzahl pro Tag und verringert Transportwege auf ein Minimum.

- Pos.1 Anschlag Gesamtlänge
- Pos.2 Laufschiene für Handstanze
- Pos.3 Manuelle Anreißvorrichtung
- Pos.4 Ablagefläche
- Pos.5 Schlitten Y---Anschlag
- Pos.6 Tisch
- Pos.7 Automatisch verfahrbarer Längenanschlag
- Pos.8 Tischbohrmaschine

