

Just-in-Sequence Fertigung von PKW-Sitzgarnituren

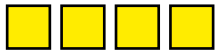
AUTOMOTIVE

330



Fallbeispiel





experience the difference



LEAR fertigt Just-in-Sequence für die OPEL-Modellreihen Signum und Vectra PKW-Sitzgarnituren.

Die Aufgabe

Die Garnituren sind in der Reihenfolge ihres Abrufs zu fertigen und in einem Loadbuffer zu puffern. Demontage und Umbau vorhandener Fördertechnik, Erweiterung des Sequenzers und Lieferung einer neuen Montagelinie waren ebenfalls Bestandteil des Auftrags.

Die Lösung

Die Vor- und Endmontage der Vordersitze erfolgt streckenweise in der Linie als auch in Gruppen außerhalb der Linie. In der Linie werden die Montagepaletten von Arbeitsplatz zu Arbeitsplatz auf dem Förderer transportiert.



In der Gruppenfertigung sind mehrere Arbeitsplätze als »Moduls« zusammengefasst. Die Arbeitsplätze sind parallel zur Linie angeordnet und werden nach Freimeldung automatisch aus der Linie beschickt.



Prüf- und Teststationen sind ebenfalls in die Montagelinie integriert. Den Abschluss der Fertigung bildet das Umsetzen der Vordersitze auf eine Versandpalette. Mit einem speziellen Handlingssystem werden jeweils die PKW-Vordersitze gleichzeitig von der Montagepalette genommen, in die Versandpalette eingesetzt und die passende Rückbank aufgelegt.

Die Versandpaletten laufen in den JIT-Puffer oder werden über Sequenzer in der richtigen Reihenfolge direkt in den Loadbuffer gefördert, als Ladeinheit gesammelt und anschließend über die Andockstation dem LKW-Trailer übergeben. Die leeren Versandpaletten kommen 6er-weise gestapelt von Opel zurück, werden automatisch entstapelt und wieder dem Beladeplatz zugeführt.

Die Anforderungen an die Informationsverarbeitung beruhen auf den Anforderungen und Erfahrungen von Lear und psb.

Kunde: Lear Corporation GmbH
65462 Gustavsburg / Deutschland

System: Montagepalette, Montagelinie, Sequenzer, Loadbuffer, Trailerausstattung, JIT-Puffer, elektr. Steuerungskonzept und EDV-Organisation