

Case Kunststoffverpackung Schweiz - Potenzialanalyse nach der X-6 Methode

Automation in der Produktion

Ausgangssituation

Eine Firma stellt Kunststoffverpackungen für Lebensmittel her.

Zum Ausbau der Wettbewerbsfähigkeit und Personalunabhängigkeit, verfolgt sie das Ziel der ganzheitlichen Automatisierung.

In einem leistungsstarken Hallenschiff stehen:

- ◇ 8 Thermoform In-/Offline Maschinen
- ◇ 13 K3 Duo Smart Maschinen
- ◇ 5 Sleeving Maschinen
- ◇ Hallenfläche ca. 5500 qm

Es hat schon erfolgreich automatisierte Insellösungen, aber keinen Masterplan für ein vollständig automatisiertes Bild incl. einer Wirtschaftlichkeitsabschätzung.

Die größte Hürde, lag in einer wirtschaftlichen Lösung für eine vollautomatisierte Maschinenzelle incl. von Ein- / Auspacklösungen und Vision Control.

Vorgehensweise / Leistungen

Analyse der Kunden-Daten:

- ◇ Maschinen/Anlagen und IST-Layout
- ◇ Grobe Analyse der Materialflussdaten
- ◇ Aufbau-Organisation
- ◇ Bewegungsdaten Lager & LHM

2 Tage WS vor Ort:

Bei einem gemeinsamen Rundgang, wurden alle Stärken und Schwächen des Bereichs erörtert.

Anhand der voranalysierten Daten wurden Verbesserungsbereiche und Automationspotenziale identifiziert.

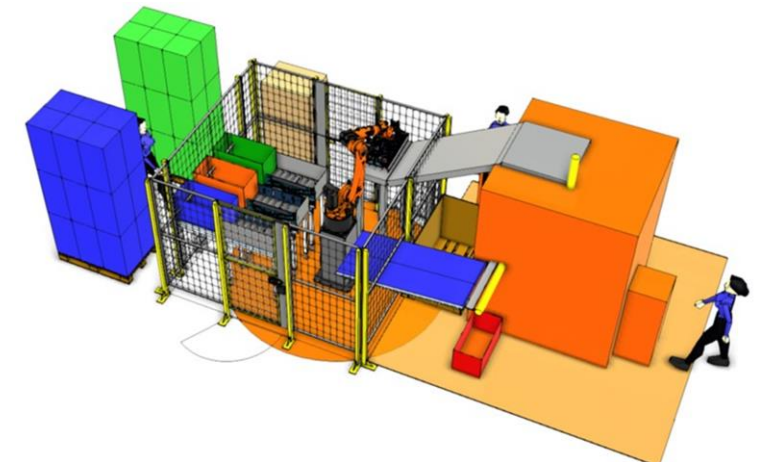
Intensive Diskussionen über Veränderungen der Flächennutzung im Layout führten zu einem

- ◇ angepassten Grob-Materialfluss
- ◇ Blocklayout incl. möglicher Automation von Produktion und Logistik

Ergebnisse

- ◇ Grob-Konzept Masterplan mit Effizienz- und Automationspotenzialen
- ◇ **ROI Abschätzung von 3,53 Jahren**

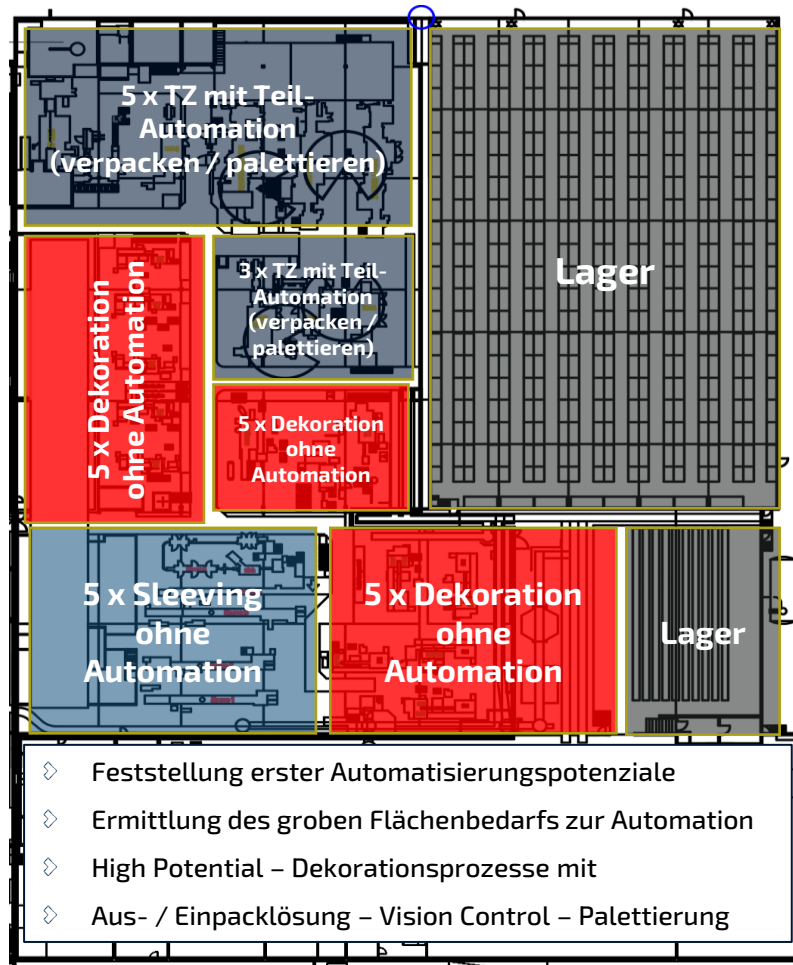
Heute baut der Kunde eine vollautomatisierte Pilotzelle mit dem Ziel im ersten Schritt eine 6er Gruppe von Maschinen voll zu automatisieren.



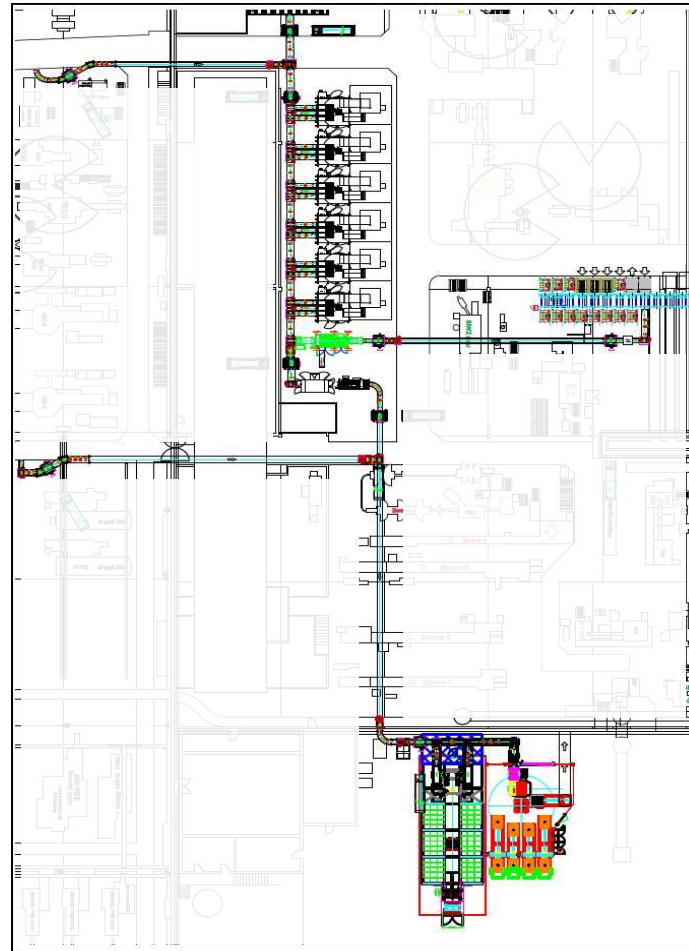
Case Kunststoffverpackung Schweiz – Potenzialanalyse nach der X-6 Methode

Automation in der Produktion

Layout alt



Layout neu - Stufe 1



ERGEBNIS

- ◇ Optimierter Materialfluss
- ◇ Optimierte Maschinenanordnung incl. - Flächenbedarf f. Automation und - Multi-Machine-Operation
- ◇ Konzept: „Box opening und closing“
- ◇ Konzept: „Vision Control“ Im Produktionsprozess
- ◇ Flächenbedarf Fördertechnik am Boden und in der Höhe
- ◇ Palettierungskonzept
- ◇ Schätzung der Investition = € 8,2m
- ◇ Abschätzung der Einsparpotenziale
- ◇ ROI Abschätzung von 3,5 Jahren




Kunden die uns vertrauen





WARUM MIT XPERT ZUSAMMEN ?





ReThink the Optimum ist unser Anspruch und die Begeisterung für Prozessoptimierung und -Automation unser Antrieb


 Wir denken „Geht nicht, gibt es nicht“ und kämpfen bis wir eine tragfähige Lösung für das noch so kleine Problem gefunden haben.

 Wir sind der Überzeugung - jede Investition braucht eine wirtschaftliche Rechtfertigung und sollte in eine Gesamt-Strategie oder einem Masterplan eingebettet sein.

 Mit unternehmerischen Pragmatismus übernehmen wir Verantwortung für das was wir tun. Mit Neutralität begleiten wir unsere Kunden gerne von der Strategie und der Erstellung eines Business Case bis zur erfolgreichen Realisierung seiner Investition.

 Wir integrieren Komplexität aus der Produktion in erfolgreiche Intralogistiklösungen. Dies schließt Lager- und Distributionslogistik mit ein. Dazu begeistern wir uns für deren Automatisierung.

 Für die ganzheitliche Automatisierung im Bereich Food & Plastic Packaging haben wir uns eine besondere XPERTise erarbeitet.

 Kommissionieren wird immer spannender. Mit selbst entwickelten intelligenten Algorithmen heben wir in kürzester Zeit Produktivitäts-Potenziale ohne in Lagertechnik zu investieren. #Kommissionierung 4.0

KONTAKT



Dominik Messing
Geschäftsführer

Arnheimweg 9, D-48161 Münster
Tel.: +49 251 133 029-29
Fax: +49 251 133 029-11

info@xpert.consulting
www.xpert.consulting