

Platz 4: Schlanke und flexible Umrückerproduktion Lean Manufacturing mit dezentralen Lötanlagen

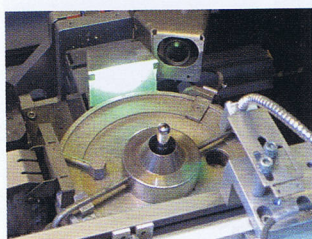


Bild: Siemens

Am Standort „Erl F80“ von Siemens Motion Control Systems werden die Steuerungen Sinumerik und Simotion gefertigt sowie die Antriebe Simodrive, Sinamics und Simovert Masterdrives. Ausgehend von der Lean-Offensive im Konzern werden jene Grund-

prinzipien umgesetzt. Der Wechsel zur dezentralen Löttechnik ist ein bedeutender Schritt hin zu einer echten Lean-Fertigung und erfolgte mit Ersä. Das Lötssystem Ecoselect 2 hat sich als geeignetes System herauskristallisiert. Die über acht Quarzstrahler flexibel programmierbare Vorheizung sowie die benetzbare Lötdüse, die von einer elektromagnetischen Pumpe gespeist wird, erfüllen die Qualitätsanforderungen des Lötens von Hochkupfer-Platinen.

infoDIREKT 301pr0713

Platz 6: Bestückautomaten-Allianz Juki und Sony wollen ihren SMT-Bereich bündeln

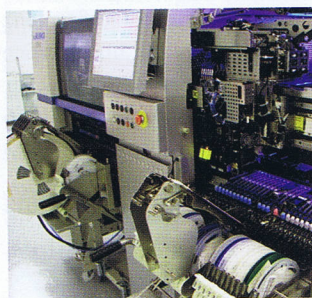


Bild: Juki

Die japanischen Konzerne Juki Corp. und Sony Corp. haben eine Absichtserklärung hinsichtlich des Zusammenschlusses ihrer SMT-Bereiche und dazugehöriger Geschäfte unterzeichnet. Vorerst

angedacht ist, dass Juki und Sony EMCS Corp. (Sony EMCS, eine vollumfänglich zu Sony gehörende Tochtergesellschaft) in einer neu zu gründenden Firma zusammengeführt werden. Dieser Zusammenschluss hat das Ziel, die Konkurrenzfähigkeit beider Firmen hinsichtlich SMT und dazugehöriger Geschäfte im globalen Markt zu stärken. Die geplante Zusammenlegung der Geschäftsfelder bedeutet eine Win-Win-Situation für beide Seiten.

infoDIREKT 400pr0313

Platz 8: Crimpvollautomat Crimpcenter 36 S Markante Hochgeschwindigkeitskabelverarbeitung

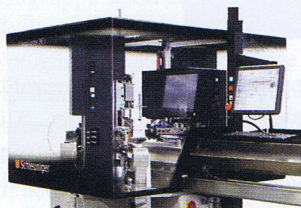


Bild: Schleuniger

Ästhetik, Design und Funktion geschickt zu kombinieren gelang Schleuniger mit dem Automaten Crimpcenter 36 S. Mit seinem Verarbeitungsspektrum von 0,13 mm² bis 4 mm² (26 bis 12 AWG) und der Aufnahmemöglichkeit von bis zu sechs Verarbeitungs-

stationen bietet der Crimpvollautomat eine hohe Anwendungsflexibilität. Zudem lassen sich Kabellängen von 45 mm bis hin zu 65 m verarbeiten, optional ist eine Kabelverarbeitung bei einer Länge ab 35 mm möglich. Die neuartige Schwenk-Förder-Einheit erlaubt fein abgestimmte Schwenkarmbewegungen und erreicht Fördergeschwindigkeiten von bis zu 8 m/s. Dadurch sind recht hohe Produktionsraten möglich.

infoDIREKT 484pr0213

Platz 5: Klassifizierung von Fertigungsumgebungen Rein- oder Sauberraum?

Ob die Investition in einen Rein- oder Sauberraum sinnvoll ist, hängt von verschiedenen Faktoren ab. Neben den Anforderungen für eine reine Umgebung spielt das Fertigungsverfahren und das Produkt eine Rolle. Abhängig von der zulässigen Partikelgröße wird entschieden, ob ein Sauber- oder ein Reinraum nötig ist. Es geht darum, die Entstehung von Partikeln in der Luft zu vermeiden, unvermeidbare Partikel zu entfernen und die Umgebung vor Partikeleintrag zu schützen. Bei der Planung ist es nötig, den gesamten



Bild: Asys

Fertigungs- und Montageprozess zu betrachten. Die Asys Prozess- und Reinraumtechnik ist auf die Planung und Realisierung von entsprechenden Rein- und Sauberräumen spezialisiert.

infoDIREKT 505pr0413

Platz 7: Lean Management erhöht Produktivität Pragmatische Kopfsache

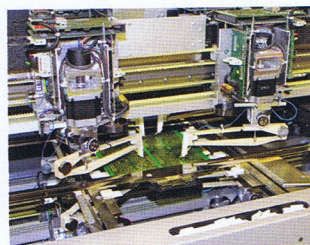


Bild: Würth

Immer mehr Präzision bei der Platinenfertigung, etwa beim Verlegen der Multilayer-Aufbauten oder bei Lötstopplack, ist gefragt. Um den Herausforderungen gerecht zu werden gilt es, die Prozesse zu verbessern. Eben diese Prozesse

analysiert Schiegl am Niederrhaller Standort von Würth Elektronik. Grundlage, um die Veränderungen möglichst produktiv mit den Arbeitern umsetzen zu können, kann der spielerische Einstieg sein: So plante und baute das Team beim Lötstopplack einen Rennwagen in mehreren Runden zusammen, nach denen jeweils die Arbeitsabläufe besprochen wurden – mit dem Ergebnis, dass die Gruppe jedes Mal schneller und effizienter produzierte.

infoDIREKT 434pr0313

Platz 9: AOI-Sensorik der Zukunft Tiefe Einblicke

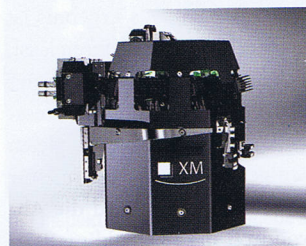


Bild: Viscom

Die AOI-Anforderungen werden immer höher. Neben Löt- und Bestückfehler sicher zu detektieren, will man auch 3D- und Farbmerkmale bewerten, gepaart mit steigenden Durchsatzanforderungen. Bei der Fertigung elektronischer

Baugruppen ist die Optimierung der Herstellungsprozesse ein wesentlicher Faktor. Hier ist die Flexibilität und Leistungsfähigkeit der AOI kritisch. Als entscheidendes Herzstück automatischer optischer Prüfsysteme bestimmen die Kameramodule Durchsatz und Auflösung. Daher gibt es jetzt ein komplett neues Sensormodul mit der Bezeichnung XM, das die aktuelle 8M-Sensorik als Ausstattungsvariante für das High-End-AOI S6056 nach oben erweitert.

infoDIREKT 500pr0413