

PRESSE-INFORMATION

Lean Management/ Montagetechnik/ Konstruktion/ Zulieferwesen/ Blechverarbeitung

Schnelle Endmontage und prozessübergreifende Spareffekte Zwischenlagen zum Toleranzausgleich punkten als Mittel des Lean Management



Die Produktlinie M-Tech®L bietet bis zu 64 laminierte Folien (25 bis 100µ) mit Gesamtdicken von 0.50 bis 3.20 mm, die sich abziehen lassen bis der nötige Toleranzausgleich erreicht ist.

Zwischenlage eingesetzt wird. Dabei haben sie viel Gestaltungs-Spielraum, denn es stehen die Werkstoffe Stahl, Edelstahl, Aluminium, Messing, PET oder Composite-Lösungen in drei Produktlinien bereit: M-Tech®L sind bis zu 64 laminierte Folien (25 bis 100µ) mit Gesamtdicken von 0.50 bis 3.20 mm, die sich bis zum nötigen Toleranzausgleich abziehen lassen. Bei M-Tech®S handelt es sich um Bleche oder Folien (ab 10µ), ausgeführt als Einzelstücke oder geschliffen im Set. M-Tech®P sind paketierte Zwischenlagen.

Dank des Portfolios der Georg Martin GmbH kann schon der Einkauf die Zwischenlagen nach dem Bedarf von Konstruktion, Produktion und Instandhaltung bestellen.

Entscheidet er sich für eine schälbare M-Tech®L Zwischenlage, profitiert er von bis zu 60 Folienlagen in einem Bauteil. Damit decken Einkauf und Konstruktion mit einem Ausgleichselement alle Toleranzen ab. Im Gegensatz zu C-Teilen, die als Schüttgut oder Sortimentsware verbrauchsorientiert geordert werden, steuert der Einkauf so per Stückliste bedarfsgerecht. Das vereinfacht die Lagerbestandskontrolle, denn Varianten werden reduziert und die Sicherheit der Bestände steigt. Auch das Serviceteam kann mit Minimalaufwand die Instandsetzungsarbeiten ausführen. Alle Aspekte verdichten sich zu einem steigenden Cashflow. „Viele Hersteller in Antriebstechnik, Fahrzeugbau, Luftfahrt und Anlagenbau erzielen mit den M-Tech® Zwischenlagen erhebliche Lean-Management-Vorteile, wie etwa weniger Maschinenbedarf, schnelleres Konstruieren oder eine Variantenreduktion“, sagt Christoph Martin.

Ob Einkauf, Konstruktion, Produktion, Instandhaltung oder Service – sobald sie zum Toleranzausgleich die Zwischenlagen von Martin nutzen, verzeichnen die Unternehmen reduzierten Aufwand und sinkende Kosten.

Viele Baugruppen-Hersteller führen den Toleranzausgleich in der Montage noch mit Schleifverfahren aus. So binden sie teure Personal- und Maschinenkapazitäten, die beim Einbau von Zwischenlagen anderweitig produktiver genutzt werden könnten. Im gleichen Atemzug kann die Montage genauer geplant werden und rascher erfolgen. Auch vor und nach

der Montage „verschlanken“ sich die Prozesse: Die Konstrukteure müssen keine Summentoleranzen kalkulieren, sondern definieren nur, an welcher Stelle welche



Zwischenlagen der Produktlinie M-Tech®P sind paketierte und lassen sich wie ein Abreißkalender voneinander trennen.

schnelleres Konstruieren oder eine