

Linienoptimierung für Abfüllanlage Spez 21

Fachrichtung

Techniker HF
Maschinenbau mit
Schwerpunkt
Produktionstechnik

Auftraggeberin

Silke Grosshans /
Motorex AG

Experte & Dozent

Eric Müller / hftm
Gerald Rütli / hftm



Ausgangslage & Ziel

Die Linie Spez 21 zeigte Schwächen bei Umrüstzeiten, Ergonomie und Prozesssicherheit. Durch technische Anpassungen und organisatorische Verbesserungen sollte die Produktivität erhöht, manuelle Belastung verringert und die Fehleranfälligkeit reduziert werden.

Ergebnis & Nutzen

Mit der Variante Ergo wurde die Tagesleistung auf 260 Kartons erhöht. Der ROI liegt bei 56 %, die Amortisationszeit bei 1.8 Jahren. Ergonomie und Materialeinsatz wurden verbessert, wodurch eine nachhaltige Effizienzsteigerung und geringere Mitarbeiterbelastung erzielt wurden.