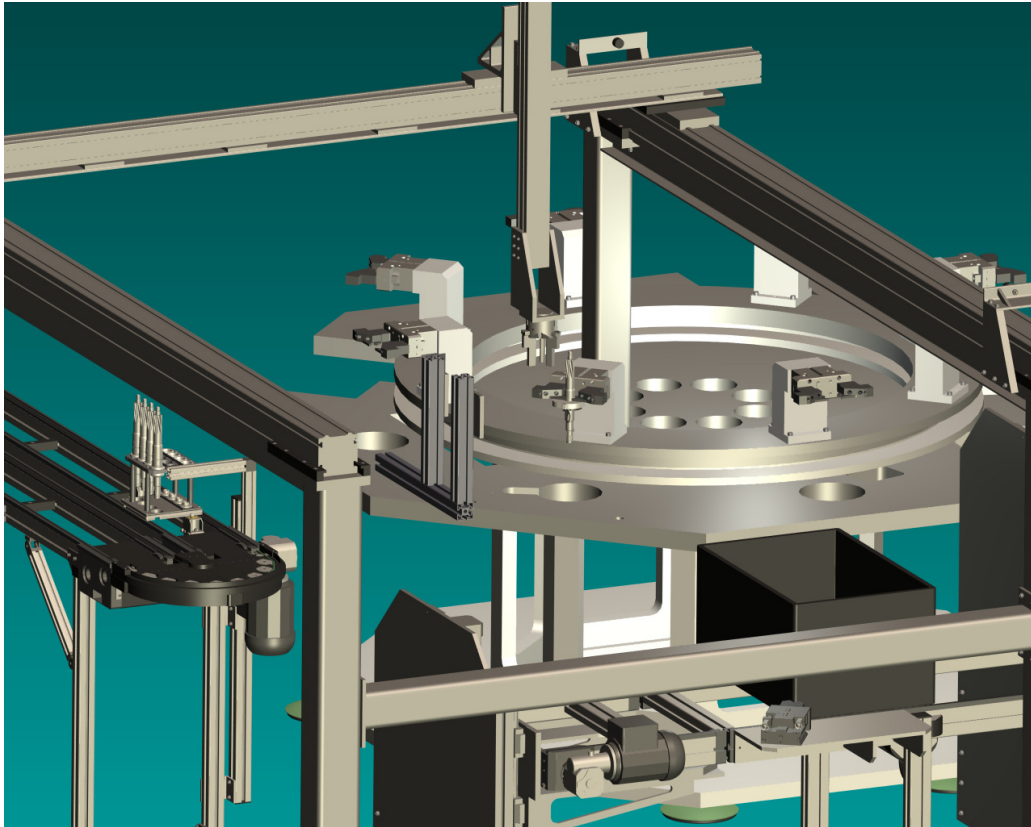


**Thema:** Optimierung Handlingsystem der Automation Sensorlinie RT3

**Schüler:** Hr. Cortese, Hr. Gärtner

**Betreuung:** ZF Lenksysteme GmbH – Hr. Ziller (ZIAE), Hr. Weese (ZIAH)  
 TS Aalen – Hr. Wiedmann



**Zusammenfassung:** Die vollautomatisierte Anlage (Baujahr 2006), bestehend aus drei Rundtaktmaschinen mit jeweils acht bzw. zehn Stationen, dient zur Montage, Kalibrierung und Programmierung der Sensoreinheiten für Elektrolenkungen (BMW, PQ35, PQ46).

Wegen des Planziels von 17 Sekunden Maschinentaktzeit, welche bis heute noch nicht erreicht wurde, ist eine Optimierung notwendig. Einige Verbesserungen sind schon in der Planungs- bzw. Umsetzungsphase, andere wiederum müssen noch erfolgen. Dazu gehört auch das Be- und Endladeportal an der Station 1 der Sensorlinie RT3 (Rundtaktmaschine), deren aktuelle Taktzeit von über 18,8 Sekunden herabgesetzt werden soll.

Dazu soll zunächst eine Taktzeitanalyse durchgeführt werden, um anhand dieser, unter Betrachtung und Berücksichtigung von wirtschaftlichen und technologischen Gesichtspunkten, Lösungsvorschläge auszuarbeiten, die zum Ergebnis vorgelegt werden können.