



## Farbe muss auf's Blech

# Prozessoptimierung in der Lackiererei bei AGCO



Asbach-Bäumenheim,  
Deutschland



Landmaschinenbau



Produktive Nutzung



2018

### AUSGANGSSITUATION

Für die Kabinen der Europäischen AGCO-Standorte von FENDT in Marktoberdorf und Massey Ferguson im französischen Beauvais übernimmt das Werk im bayerischen Asbach-Bäumenheim das Lackieren von Anbauteilen. Für die Beschickung der dortigen Pulverlackbeschichtungsanlage hängen die Produktionsmitarbeiter die Bauteile, die sowohl aus interner als auch von externer Produktion angeliefert werden, vor der Anlage in Hängerechen. Diese werden dann in die Anlage gefahren. Die Lackieranlage wird entsprechend der Anzahl der Teile und der gewünschten Farbe eingestellt. In der Vergangenheit zählten die Werker beim Einhängen der Teile selbst mit und gaben die Anzahl und Farbe manuell ein.

“ Die Ubimax Lösung hilft uns, die Qualität zu erhöhen und Nacharbeiten weitgehend zu eliminieren.

- Markus Reiner

Betriebsingenieur Rohbau und Lackierung

### GESCHÄFTLICHE HERAUSFORDERUNG

Mischungen mehrerer Farben oder ein falscher Farbcode führen zu irreparablen Ausschussteilen. Pulver- und Nasslacke dürfen nicht verwechselt werden. Fehlerhafte Stückzahlangaben durch falsches Zählen führen später zu unzutreffenden Mengen in den Versandunterlagen. Daraus resultieren verkehrte Liefermengen an die anderen AGCO Standorte. Es entstehen nicht nur auf dem Papier Fehlmengen.

## UBIMAX LÖSUNG

Mit Ubimax xPick und den Datenbrillen Glass Enterprise Edition und Vuzix M300 sowie dem Hyco W562, einem am Unterarm getragenen Bestätigungsgerät, werden bereits beim Teileeingang der dazugehörige Auftrag sowie die Stückzahl gescannt und visualisiert. Dazu ist der externe Scanner per Bluetooth mit der Datenbrille verbunden. Die Wearables können per Sprachsteuerung bedient werden. Über eine von Ubimax erstellte Schnittstelle werden die Daten zur unternehmenseigenen Anlagensteuerung „FendtView“ übertragen. Die Programmnummer und Farbe werden dabei regelbasiert auf Widersprüche überprüft, um eventuelle Fehler, wie zum Beispiel die Mischung zweier Farben, in einem Lackiervorgang zu verhindern. Zusätzlich werden die Mengenangaben per Schnittstelle an das MES-System übergeben.



## ÜBERZEUGENDE VORTEILE

Durch die digitale Erfassung der Aufträge ist eine durchgängige Verfolgung der Teile im Prozess möglich. Engpässe werden schneller erkannt. Die Stückzahlen der gelieferten Teile sind korrekt. Das Auftragen falscher Farbtöne ist nicht mehr möglich. Pulver- und Nasslackbauteile werden nicht mehr versehentlich verwechselt. Die Datengenauigkeit und damit einhergehende Qualität führt zu weniger Nacharbeiten und zu zufriedenen Werkern.

Vorher war das Mitzählen aufwändig und fehleranfällig. Durch die korrekte Anzahl ausgelieferter Teile passen die mitgelieferten Papiere zur Versandladung und es gibt keine unnötige Suche nach Fehlmengen oder Überlieferungen, die real nicht existieren. Die Wettbewerbsfähigkeit für den Standort Asbach-Bäumenheim im konzerninternen wie externen Wettbewerb ist gestärkt.



**90%**

weniger Nacharbeit



**Höhere**

Prozessqualität



**Null Fehler**

bei Lackierungen

Ubimax GmbH | Bremen | Frankfurt | München | Ubstadt-Weiher | +49 421 33 558 300

Ubimax Inc. | Atlanta | San Francisco | Chicago | +1 404 - 566 2921

Ubimax S.A. de C.V. | Guadalajara | +52 33 41 600 872

[www.ubimax.com](http://www.ubimax.com)

[info@ubimax.com](mailto:info@ubimax.com)