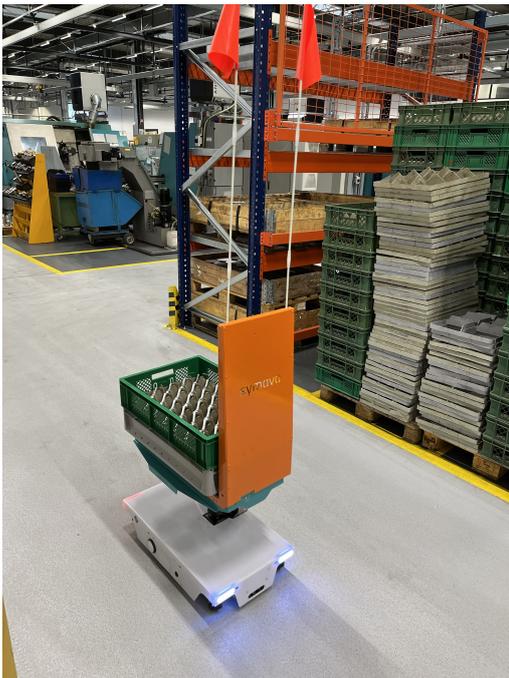


movo-one automatisiert die Abläufe bei Ortlieb Präzisionssysteme

Ortlieb Präzisionssysteme GmbH & Co. KG



Ortlieb bietet nachhaltige Synergieeffekte durch jahrzehntelange Erfahrung und branchenübergreifendes Expertenwissen in der Werkzeug- und Werkstückspannung sowie bei Antriebssystemen. Im Standardbereich steht ein sehr breites Produktspektrum zur Verfügung. Bei der Entwicklung kundenspezifischer Lösungen setzt Ortlieb kompromisslos auf Prozesssicherheit und Wirtschaftlichkeit. Umfangreiche Serviceleistungen runden das Angebot ab.

Testphase

Der erste Kontakt zwischen symovo und Ortlieb kam auf der Messe Automatica 2023 zustande. Aus dem Treffen entwickelte sich schnell die Idee, den hohen Automatisierungsgrad in der Fertigung auch in der Intralogistik zu erreichen.

Zunächst wurde die Realisierung einer vierwöchigen Testphase vereinbart. Diese bestand aus einem movo-one, zwei Stationen, vier Parkpositionen und zwei Tablets mit dem symovo Coordinator (App).

Die Implementierung erforderte keine Anpassungen der Umgebung. Durch die einfache Integration, IoT-Devices und den Verzicht auf aufwendige Softwareschnittstellen konnte das Gesamtsystem innerhalb weniger Stunden installiert werden.

Erweiterung und Miete des Systems

Bereits nach zwei Wochen im Betrieb wurde die direkte Amortisation durch die automatisch generierte Statistik des Coordinators bestätigt. Auf Basis dieser Daten entschloss sich Dirk Laubengeiger, Geschäftsführer von Ortlieb, das System dauerhaft zu mieten. Nach der Testphase wurde es um drei weitere Stationen erweitert sowie ein Automatiktur angebunden. Für Ortlieb ergibt sich durch den movo-one eine dauerhafte Erhöhung der Produktivität bei direkter Kosteneinsparung und minimalem Installationsaufwand.

Prozess

Ortliebs großes Produktspektrum mit hoher Fertigungstiefe erfordert diverse Prozessschritte von der Zerspanung, Reinigung, Schleifen, Montage, Beschriftung sowie Verpackung und Versand. Für die Intralogistik sind die Mitarbeiter:innen täglich viele Male zwischen den einzelnen Abteilungen zu Fuß und mit Handwägen gependelt.

Die Installation von symovo umfasst 5 Stationen, von denen eine Station über einen Puffer verfügt. Jeweils zwei wurden im Versandbereich und in der Montage installiert. Die fünfte Station wurde an der Waschanlage installiert und ein Puffer für insgesamt sechs KLTs montiert. Außerdem wurden verschiedene Parkpositionen im Bereich Werkzeugbau, Schleiferei und Waschanlage angelegt.

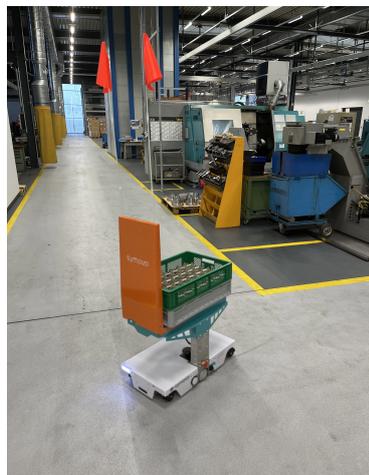
Die Auslösung von Aufträgen erfolgt an nur zwei Punkten: Im Versandbereich sowie der Montage. Die übrigen Stationen quittieren Aufträge über die Fußtaster am movo-one.

IoT und Anbindung

Die schnelle Installation der Anlage innerhalb weniger Stunden konnte nur durch den Einsatz von Tablets und IoT-Devices erfolgen, die Fahraufträge auslösen, Tore öffnen und durch Ampeln, die die Ankunft von KLTs signalisieren.

Die Schleiferei ist durch ein Automatiktor von der Zerspanung getrennt. Dieses wurde durch ein IoT-Device automatisiert, das an eine Action-Zone gekoppelt ist. So öffnet das Tor automatisch, wenn sich ein movo-one im Bereich des Tores aufhält.

Außerdem wird der Füllstand des Puffers an der Waschanlage mit einem IoT-Device überwacht. Eine Signalleuchte zeigt an, wenn der Puffer geleert werden muss und verhindert, dass der movo-one weitere Kisten anliefert.



Statement:

Durch symovo konnten wir risikoarm in die Automatisierung der Intralogistik starten. Die schnelle Installation des PoCs hat uns überzeugt und durch das Mietmodell haben wir eine direkte Amortisation.

(Dirk Laubengeiger – Geschäftsführer Ortlieb GmbH & Co. KG)