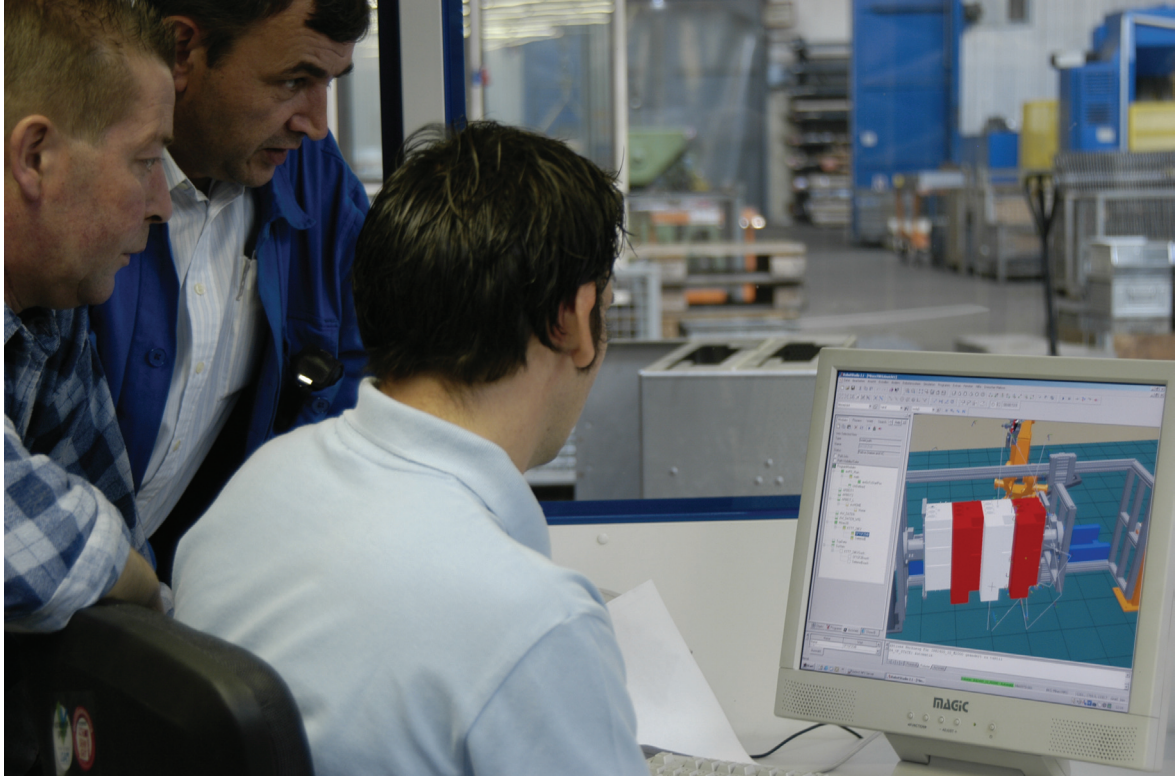


Bereits zu Beginn des 20. Jahrhunderts realisierte Fritz Driescher die künftige Bedeutung der Nachfrage nach elektrischer Stromversorgung. Im Alter von nur 24 Jahren gründete er 1909 das Unternehmen.



Gerd Baltens, Peter Gotzes und Detlef Wittke sind alle zertifizierte RobotStudio-Programmierer bei Driescher Wegberg.

ArcWeld PowerPac motiviert

29 Kilometer Schweißnähte

Driescher Wegberg stellt Anlagen für die Energieverteilung her. Die Hauptprodukte sind luft- und gasisolierte Schaltanlagen. Für die Montage der gasisolierten Schaltsysteme SF6 werden Schweißroboter eingesetzt. Allein im Jahr 2002 hat Driescher 29 Kilometer an Schweißnähten „produziert“.

Bedarfsgesteuerte Lieferung

Aufgrund der Vielzahl von Anlagen und der bedarfsgesteuerten Lieferung bei der Stromverteilung wurde für die Programmierung der Schweißzelle viel Zeit investiert. Die Komplexität der Systeme zwang Driescher Wegberg, viele Teile selbst herzustellen, um eine marktgerechte Lieferzeit zu erreichen.

Engpass Schweißen

Die Produktion der SF6-Anlage ist umfassend und schwierig. Die Anzahl der Feldvarianten steigt kontinuierlich. Dies zwang Driescher, die für den Roboter benötigte Programmierzeit ebenfalls zu steigern. Horst Heinrichs, Produktionsleiter bei Driescher Wegberg, erläutert:

„Für eine Dreifeldanlage benötigten wir fast 24 Stunden Programmieraufwand. Während dieser Zeit war der eigentliche Schweißprozess abgeschaltet. Diese Prozess stellte einen nicht hinnehmbaren Engpass dar. Wir mussten eine flexible Arbeitsmethode finden, um unsere Termine einhalten zu können. Die einzige Möglichkeit, die wir sahen, bestand darin, uns weg vom Programmierprozess hin zur Offline-Programmierung zu bewegen, so dass der Roboter produzieren konnte, anstatt mit der Programmierung belastet zu werden.“

RobotStudio™

Fallstudie: Driescher Wegberg GmbH

Der Aha-Effekt

Horst Heinrichs war am Übergang von der Online- zur Offline-Programmierung beteiligt: „Heute setzen wir RobotStudio für das TIG- und MIG-Schweißen ein. Mit RobotStudio sind wir in der Lage, den Programmierungsprozess des Roboters zu minimieren. Jetzt geschieht die Programmierung parallel zur laufenden Produktion.“ Die Tatsache, dass sich Driescher für RobotStudio ArcWeld PowerPac entschieden hat, ermöglichte ein tieferes Verständnis für die Software. Horst Heinrichs nennt es den „Aha-Effekt“.

„Seit der Einführung von RobotStudio hat sich die Arbeitsweise verändert. Unser Ansatz ist jetzt insgesamt anders. Die Arbeit ist entspannter. Wir haben mehr Zeit, um bestimmte Programme zu schreiben. Die Programmierung des Systems kann weit vor der Zeit erfolgen, praktisch sobald die Bestellung für das System eingegangen ist. Jetzt müssen wir nicht mehr warten, bis das Robotersystem für die Programmierung bereitsteht.“

Außerordentliche Leistung

Acht Mitarbeiter haben an den RobotStudio-Schulungen teilgenommen. Sie hatten vorher keine Programmiererfahrung. Die Komplexität der Offline-Programmierung reduzierte sich dank ArcWeld PowerPac. Mit ArcWeld PowerPac konnten die Mitarbeiter die Lücke zwischen der Realität und RobotStudio schließen. So wurde die Software weitaus besser angenommen.

„Eine Sache, die erwähnt werden muss, ist, dass die Mitarbeiter eine völlig neue Wertschätzung Ihrer Leistung an der Programmierstation erfahren. In der Tat motivieren und ermuntern sich unsere Leute gegenseitig, um außerordentliche Leistungen zu erzielen“, gibt Horst Heinrichs an.



Offline-Programmierung in der Produktion
Detlef Wittke schreibt Roboterprogramme in RobotStudio ArcWeld PowerPac.



„ArcWeld PowerPac ermöglicht ein verbessertes Verständnis für die Software.“
Horst Heinrichs, Manager Vorproduktion

Wegfall einer kompletten Schicht

„Dank RobotStudio konnten wir die Vorteile umsetzen, die wir uns zuvor schon gewünscht hatten. Wir konnten eine ganze Schicht wegfällen lassen. Die Nachtschicht, die teuerste Schicht, im Bereich Roboterschweißen wurde abgeschafft“, sagt Horst Heinrichs und fährt fort:

„Zusätzlich kann man aufgrund der Tatsache, dass die Leckagen in der Endmontage gegen null gehen, eine klare Qualitätsverbesserung erkennen. Die Arbeitsmethodik hat sich ganz enorm verändert. Die Leute sind sehr engagiert im Umgang mit RobotStudio. Es ist weniger das Teach-in-Verfahren, sondern mehr, dass RobotStudio die Leute sehr stark motiviert, eine hohe Qualität an den Tag zu legen.“

Schnelle Lieferung komplexer Systeme

„RobotStudio liefert uns einen sehr hohen Standard im Bereich Dichtigkeit. Unsere Systeme müssen gasdicht sein. D. h., jede einzelne Anlage wird später manuell auf Dichtigkeit geprüft. Hier ist eine deutliche Steigerung in Richtung Gasdichtigkeit festzustellen. Vorher hatten wir einen Leckage-Anteil von circa 2 bis 3 %. Jetzt liegt er unter 1 %“, sagt Horst Heinrichs.

„Mit RobotStudio haben wir auch einen großen Schritt in Richtung kürzerer Lieferzeiten getan. Heute sind wir in der Lage, komplexe Systeme ebenso schnell wie Standardanlagen aus unserem Katalog zu liefern. Die Verfügbarkeit der Zelle hat enorm zugenommen. Wir haben jetzt innerhalb von 16 Stunden den gleichen Ausbringungsgrad wie früher bei drei Schichten“, schließt Horst Heinrichs.