

Produktpräsentation
Klasse 3590 Portal
Typ 3590-50/12060

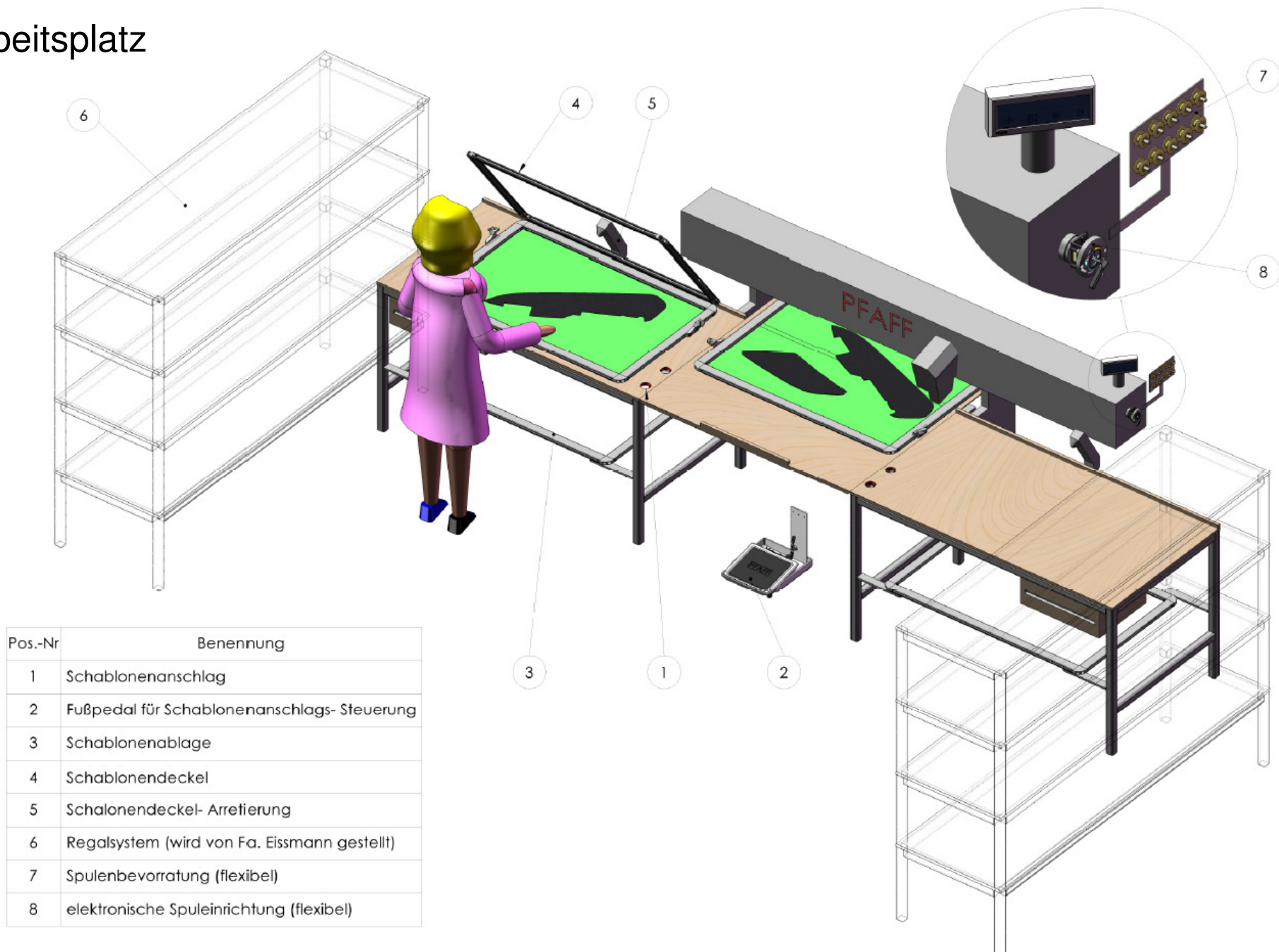


Referenten:

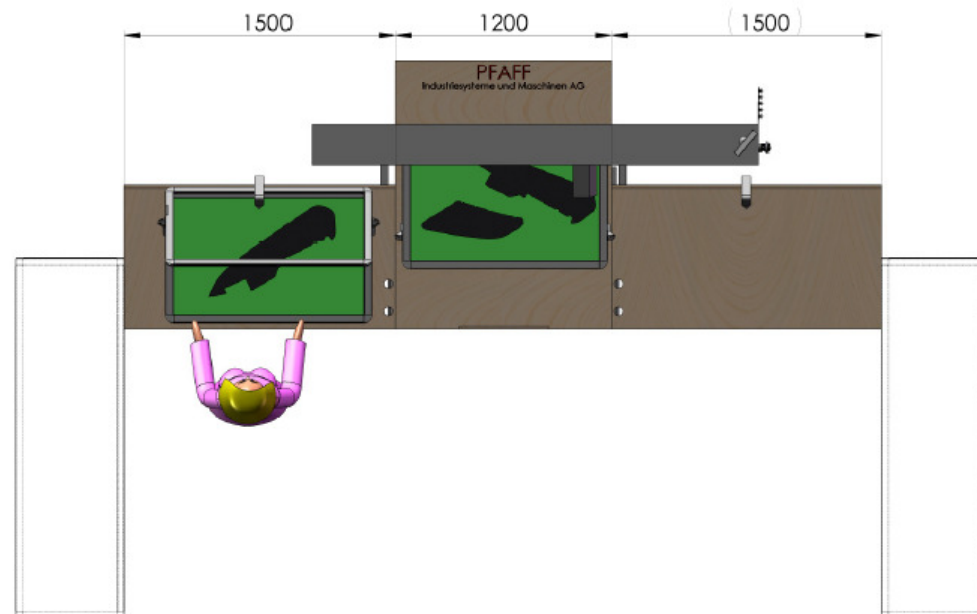
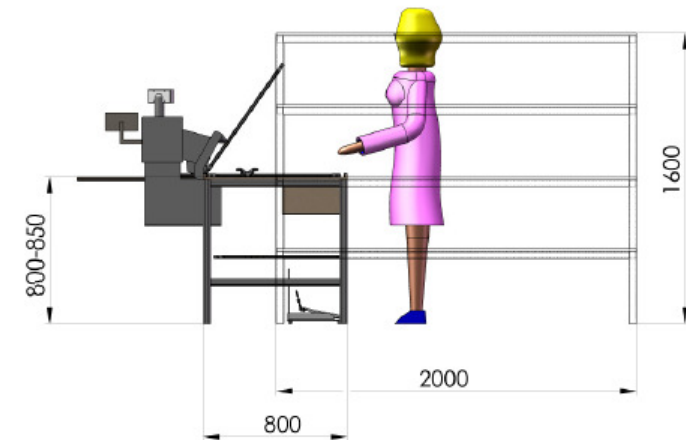
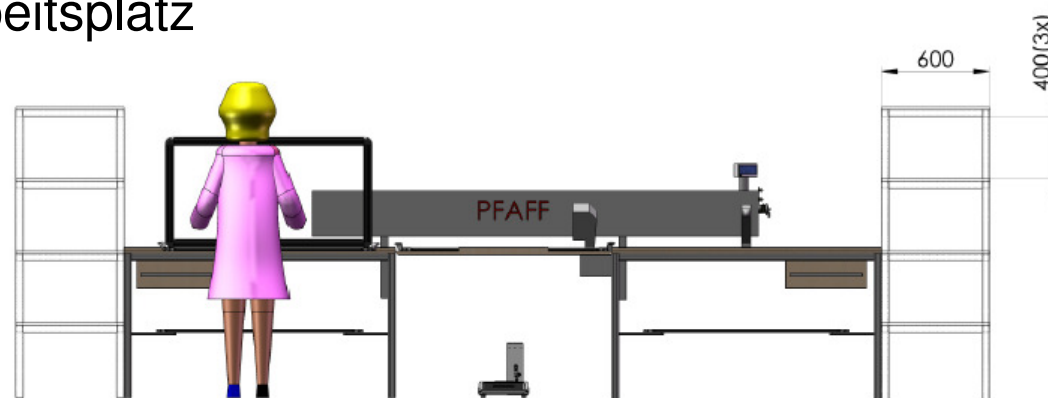
Karl- Ludwig Manuel (Entwicklungsleiter)

Lothar Schilling (Produktmanager)

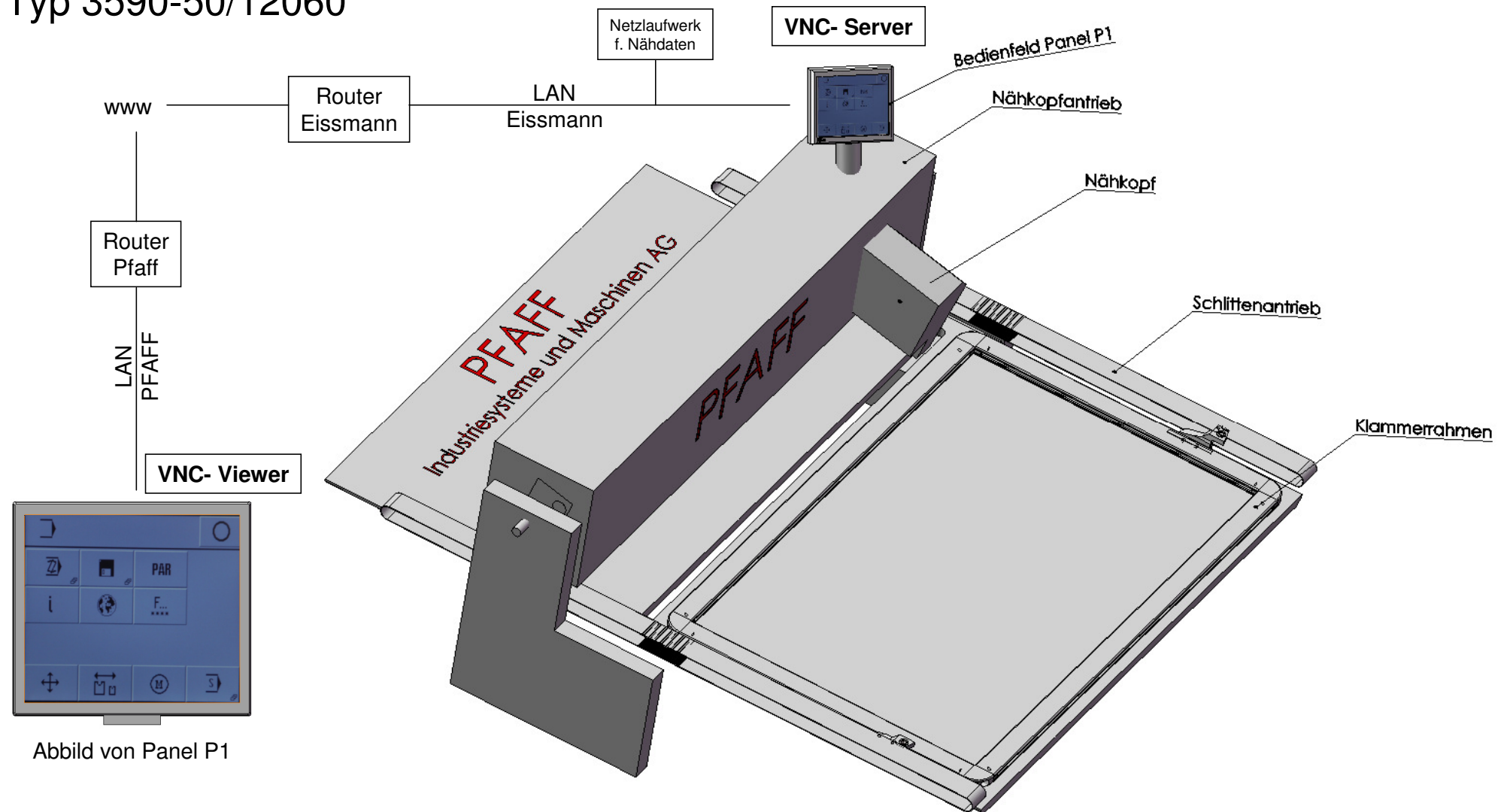
Arbeitsplatz



Arbeitsplatz



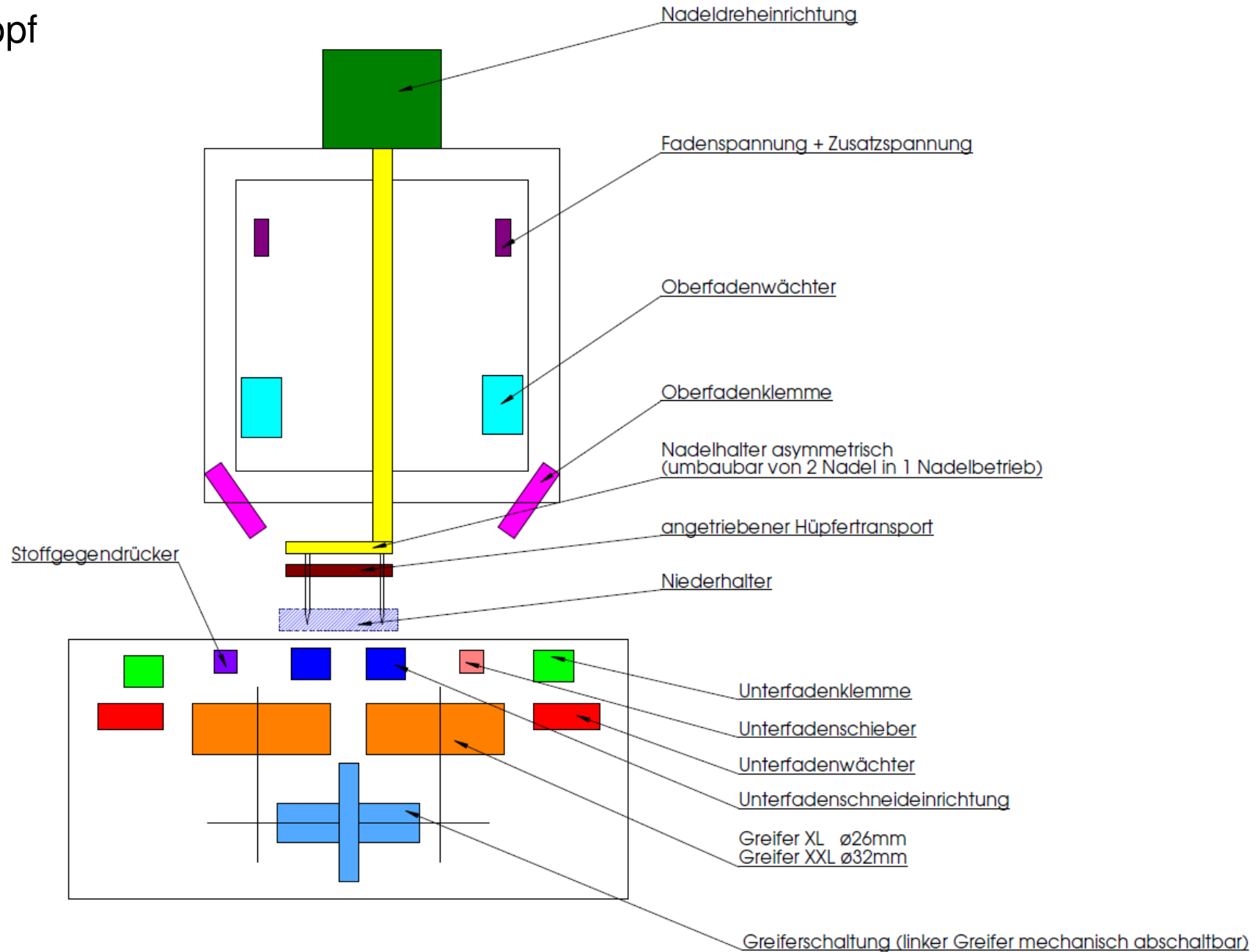
Typ 3590-50/12060



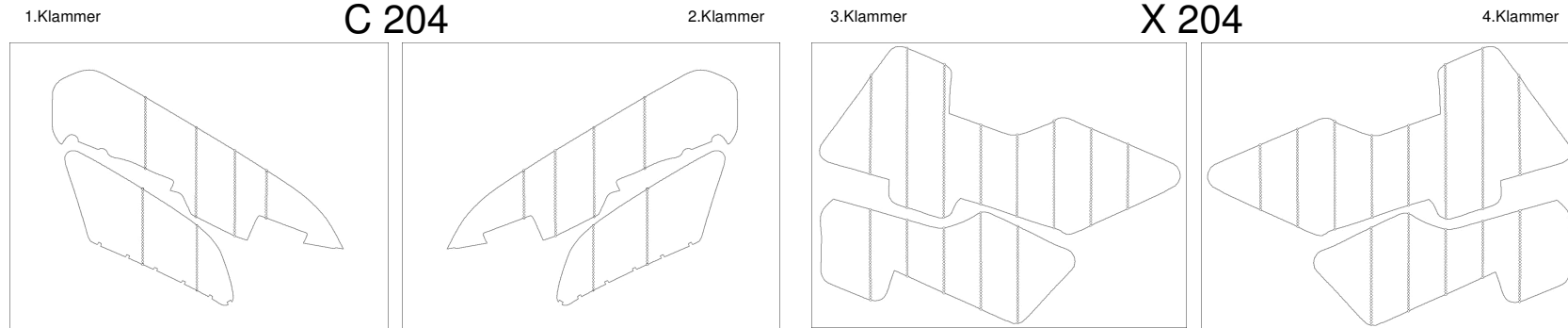
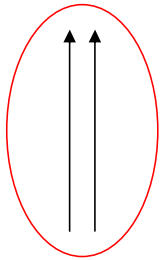
Aspekte:

- tel. Kontaktaufnahme vor Kommunikationsaufbau notwendig
- Zeitfenster möglich
- direkte IP- Adressen- Zuordnung durch IT Eissmann
- direkter Verbindungsaufbau zwischen Pfaff PC und Maschine
- lizenzfrei

Nähkopf



Berechnung der Produktionsdaten „Türverkleidungen“ für die Modelle :
C 204, 35 Fahrzeuge pro Tag und X 204, 135 Fahrzeuge pro Tag



Nähzeit
Schablone aus /ein
manuell

36,0 sec.
10,0 sec.

36,0 sec.
10,0 sec.

85,0 sec.
10,0 sec.

85,0 sec.
10,0 sec.

92,0 sec. für ein Fahrzeugsatz **C 204**

190,0 sec. für ein Fahrzeugsatz **X 204**

Produktionszeit für 35 Fahrzeuge = 54 Minuten

Produktionszeit für 135 Fahrzeuge = 427 Minuten

Produktionszeit für 35 x C204 und 135 x X204

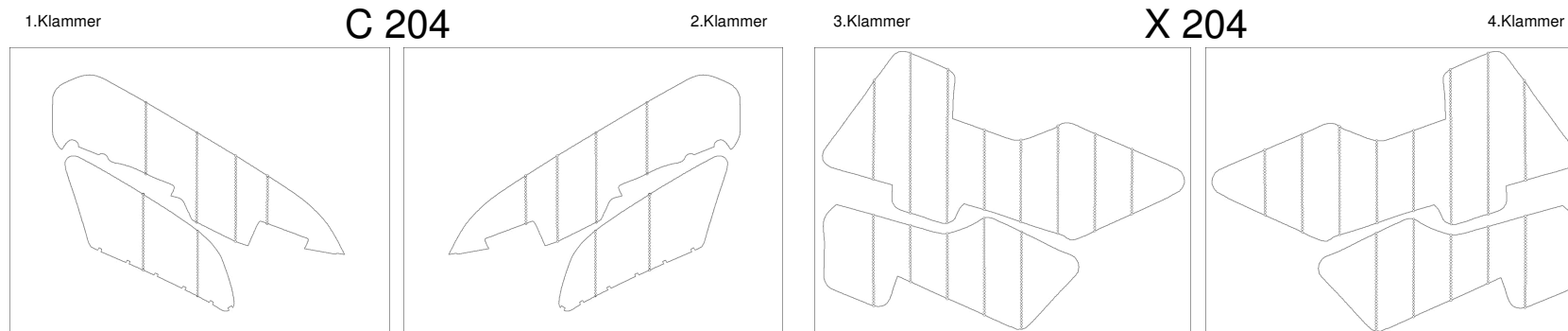
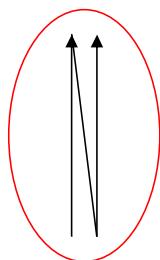
Nähzeit mit manuellem Schablonenwechsel
Ca. 12 Spulenwechsel mit XXL Greifer, 40 er Faden

481 Minuten
12 Minuten

ca. 493 Minuten

Zeit für die Beschickung einer Schablonen fällt in die Nähzeit , ca. 25 sec.

Berechnung der Produktionsdaten „Türverkleidungen“ für die Modelle :
C 204, 35 Fahrzeuge pro Tag und X 204, 135 Fahrzeuge pro Tag



Nähzeit
Schablone aus /ein
 manuell

73,0 sec.
 10,0 sec.

73,0 sec.
 10,0 sec.

171,0 sec.
 10,0 sec.

171,0 sec.
 10,0 sec.

166,0 sec. für ein Fahrzeugsatz **C 204**

362,0 sec. für ein Fahrzeugsatz **X 204**

Produktionszeit für 35 Fahrzeuge = 96 Minuten

Produktionszeit für 135 Fahrzeuge = 814 Minuten

Produktionszeit für 35 x C204 und 135 x X204

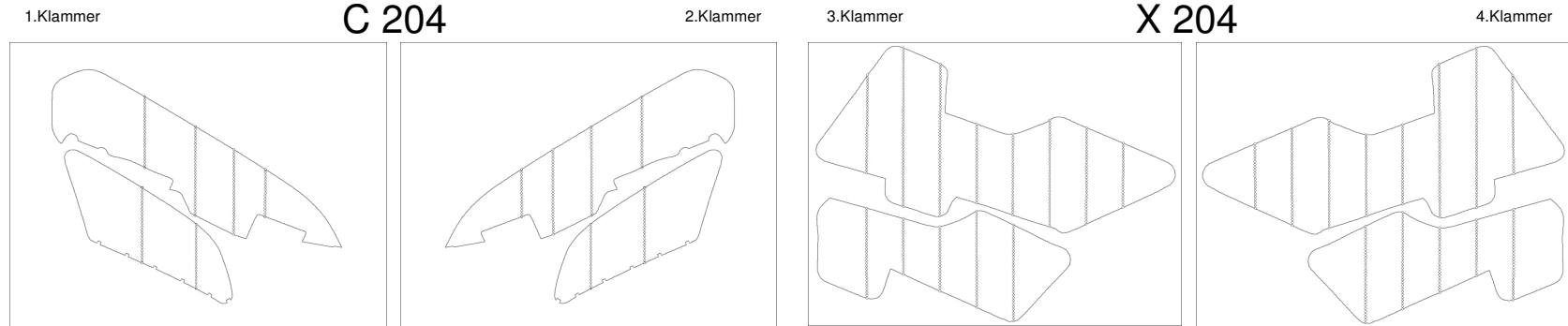
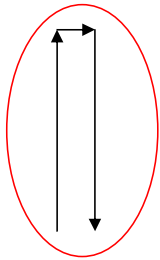
Nähzeit mit manuellem Schablonenwechsel
 Ca. 12 Spulenwechsel mit XXL Greifer, 40 er Faden

910 Minuten
 12 Minuten

ca. 922 Minuten

Zeit für die Beschickung einer Schablonen fällt in die Nähzeit , ca. 25 sec.

Berechnung der Produktionsdaten „Türverkleidungen“ für die Modelle :
C 204, 35 Fahrzeuge pro Tag und X 204, 135 Fahrzeuge pro Tag



Linke Seite vorn/hinten

Rechte Seite vorn/hinten

Linke Seite vorn/hinten

Rechte Seite vorn/hinten

Nähzeit
Schablone aus /ein
 manuell

69,0 sec.
 10,0 sec.

69,0 sec.
 10,0 sec.

160,5 sec.
 10,0 sec.

160,5 sec.
 10,0 sec.

158 sec. für ein Fahrzeugsatz **C 204**

341 sec. für ein Fahrzeugsatz **X 204**

Produktionszeit für 35 Fahrzeuge = 92 Minuten

Produktionszeit für 135 Fahrzeuge = 767 Minuten

Produktionszeit für 35 x C204 und 135 x X204

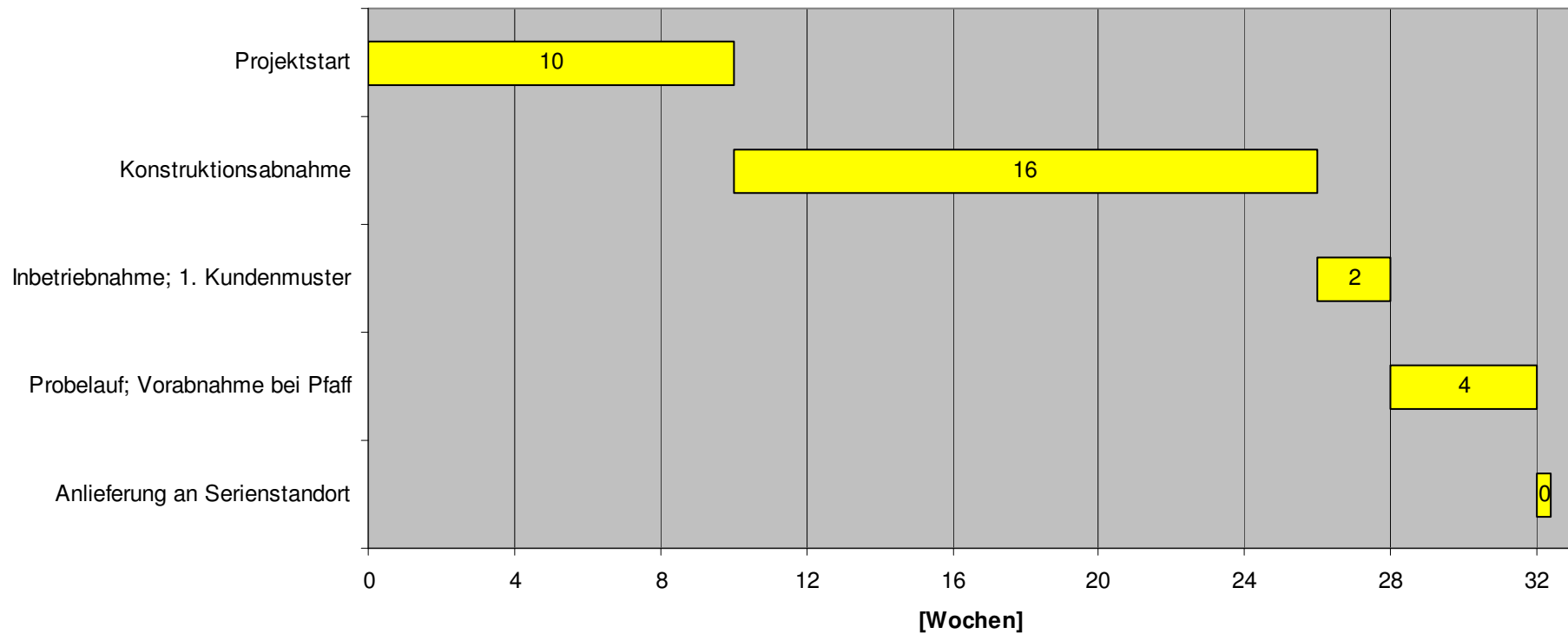
Nähzeit mit manuellem Schablonenwechsel
 Ca. 12 Spulenwechsel mit XXL Greifer, 40 er Faden

860 Minuten
 12 Minuten

ca. 872 Minuten

Zeit für die Beschickung einer Schablonen fällt in die Nähzeit , ca. 25 sec.

Projektablaufplan Portal Fa. Eissmann



Notizen