



Titel der Diplomarbeit:

Prozessoptimierung beim Einbau von Fahrersitzen

Ausgangslage

Derzeit muss der Arbeiter die Fahrersitze aus dem Karton heben und dann auf einen Rolltisch stellen, der mittels Kurbelantrieb höhenverstellbar ist. Er wird auf die benötigte Höhe (= Höhe der Türöffnung) eingestellt. Der Arbeiter muss den Sitz – Gewicht 40 - 70 kg – händisch insgesamt zwei Mal pro Einbauprozess aus eigener Muskelkraft in die Montageposition heben, erlaubt sind maximal 25 kg.

Zielsetzung

Die Hauptziele bestehen nun darin, den Arbeiter mittels einer optimalen Einbauvorrichtung vom körperlichen Kraftaufwand weitestgehend zu entlasten und den Einbauprozess zeitlich zu optimieren.

Projektteam

- Moritz Abler (5BHMB)
- Lukas Schwetz (5BHMB)
- Ing. Mag. Kurt Stauder (Betreuungslehrer)
- Christoph Lindner (Firmenbetreuer)
- Erich Hölzl (Firmenbetreuer)