

# Analyse und Optimierung eines Etikettierprozesses für Blechdosen

Partnerfirma:

**Österreichische Blechwarenfabrik Pirlo Gesellschaft m.b.H. & Co KG**

Diplomanten:

**Fraunberger Maximilian**

**Strobl Daniel**

Betreuer seitens der HTL Jenbach:

**Stauder Kurt**

Betreuer seitens der Partnerfirma:

**Schreiner Robert**

## **Ausgangslage:**

Derzeit gibt es bereits eine Etikettiermaschine in der Firma für diese Art von Blechdosen, jedoch funktioniert diese nicht einwandfrei. Dadurch entstehen Ausschussprodukte, welche von Mitarbeitern einzeln kontrolliert und gegebenenfalls nachgearbeitet werden müssen.

## **Zielsetzung:**

Der Fehler der Etikettiermaschine soll gefunden und optimiert werden. Dadurch kann das Unternehmen jene Mitarbeiter anders einsetzen, die für diese Kontrollarbeit bisher zuständig waren. Infolge der Optimierung soll die Fertigungsqualität erhöht, Kosten gespart und die Zahl der Ausschussprodukte deutlich vermindert werden.

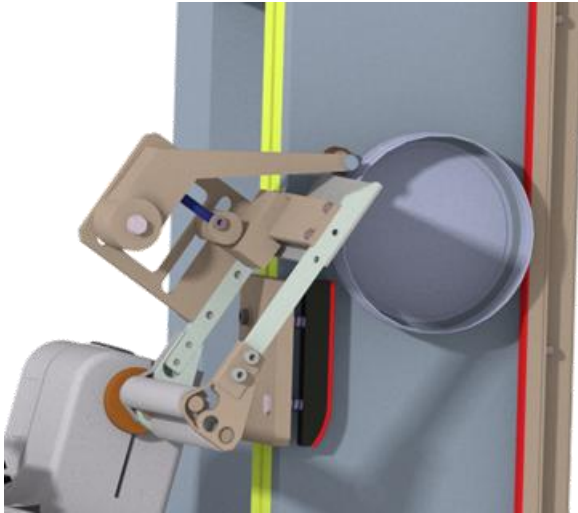


Abb. 1 Detailansicht: Vorderteil der Etikettiermaschine

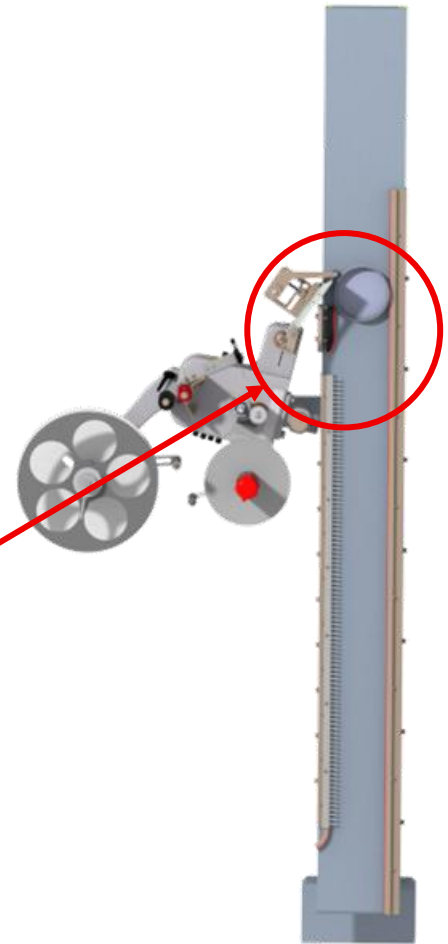


Abb. 2 Gesamtansicht: Anlage

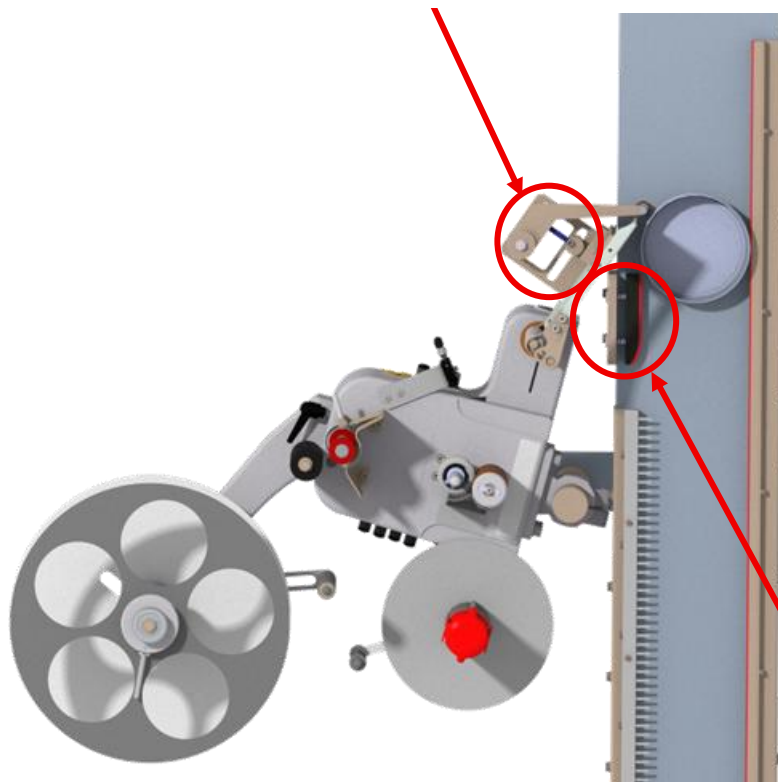


Abb. 3 Detailansicht: Anlage

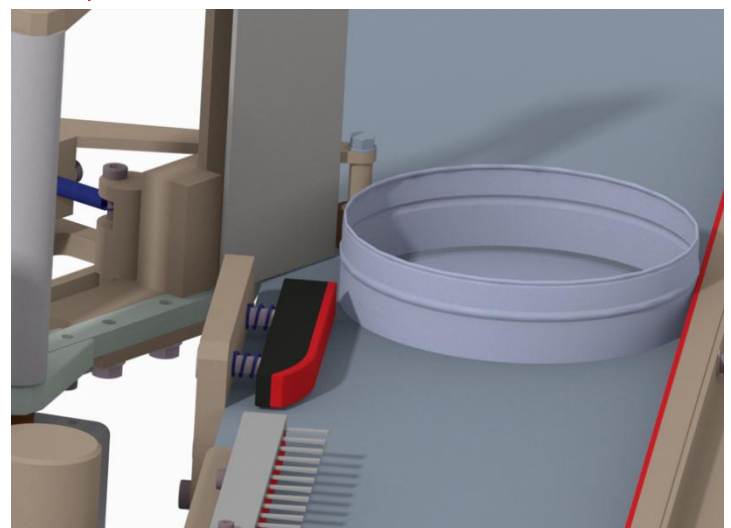


Abb. 4 Detailansicht: gefederte Führungsschiene