

Ripploh: Bis zu 1.500 Drähte in acht Stunden

KUNDENREFERENZ

Elektrotechnik & Automation



Kunde: Ripploh Elektrotechnik & Engineering
Branche: Schaltanlagen und Steuerungstechnik
Gründung: 1995
Hauptsitz: Ostbevern, Deutschland

Die Automatisierung immer weiter voranzutreiben ist das Ziel von Andreas Ripploh. In seinem Unternehmen Ripploh Elektrotechnik & Engineering ist jetzt ein Wire Terminal von Rittal in Betrieb, das die Produktivität in der Drahtkonfektionierung deutlich erhöht. Bis zu 1.500 Drähte kann die neue Maschine innerhalb einer 8-Stunden-Schicht konfek-

tionieren. Und da, nachdem ein Auftrag gestartet wurde, kein Eingriff eines Bedieners mehr notwendig ist, produziert das Wire Terminal über Nacht nochmals die gleiche Menge. „Der Mitarbeiter kann morgens die Drähte aus der Maschine entnehmen und direkt mit dem Verdrahten beginnen“, erklärt Ripploh. Die verschiedenen Arbeits-



DAS PROJEKT

Die Herausforderung

- Automatisierung für schnellere Prozesse in der Werkstatt
- Einheitlichen Datenstandard schaffen

Die Lösung

- Steuerung aller Werkstatt-Prozesse mit in Eplan erzeugten Daten
- Konfektionierung von bis zu 1.500 Drähten in acht Stunden
- Automatische Arbeitsschritte wie Ablängen, Abisolieren, Crimpen und Beschriften im Wire Terminal



schritte, Ablängen, Abisolieren, Crimpen und Beschriften der Leitungen, erledigt das Wire Terminal vollautomatisch.

hohe Effizienz und Geschwindigkeit, sondern gleichzeitig wird die Wahrscheinlichkeit für Fehler stark reduziert. Für den Firmenchef hat das Wire Terminal aber noch einen weiteren entscheidenden Vorteil: „Die Sequenz – also die Reihenfolge, in der die Drähte konfektioniert und in den Schienen abgelegt werden, – können wir jetzt vorgeben.“ Diese Funktionalität ist sehr wichtig für die Effizienz der Verdrahtung.

Durchgängige Digitalisierung

Sämtliche Prozesse bei Ripploh sind stark digitalisiert und nach Möglichkeit automatisiert. Die im Engineering erzeugten Daten werden dafür verwendet, um die Prozesse in der Werkstatt zu steuern. Die 3D-Planung in Eplan Pro Panel liefert etwa die Daten für die CNC-Maschine zur Flachteilbearbeitung und für die vollautomatische Drahtkonfektionierung. Jeder Mitarbeiter hat ein iPad, das ihn mit den Aufträgen und allen notwendigen Informationen versorgt. Schaltschränke, kommissionierte Komponenten und jetzt auch die Magazine mit den über das Wire Terminal konfektionierten Drähten sind mit QR-Codes versehen. Der Mitarbeiter scannt den QR-Code mit seinem iPad und kann dann den Auftrag abarbeiten. „Nur wenn auf dem Server die freigegebenen Pläne vorliegen, kann der Mitarbeiter mit dem Verdrahten beginnen“, erklärt Ripploh. Auf dem iPad bekommt der Mitarbeiter zusätzlich noch die Verlegewege für die Verdrahtung angezeigt. Dies sorgt nicht nur für eine

Mehr Durchsatz mit weniger Fachkräften

Mit der umfangreichen Automatisierung und Digitalisierung hat der Steuerungs- und Schaltanlagenbauer schon viel erreicht, meint der Firmenchef: „Wir können heute mit der gleichen Anzahl an Mitarbeitern deutlich mehr Aufträge abwickeln als noch vor ein paar Jahren.“ Das ist vor allem deswegen wichtig, da qualifizierte Fachkräfte auf dem Arbeitsmarkt praktisch nicht zur Verfügung stehen. Da der digitalisierte Workflow die Arbeitsabläufe in der Werkstatt sehr restriktiv vorgibt, ist es außerdem möglich, dass auch angelernte Mitarbeiter einen Teil der Aufgaben übernehmen.

Ihre starken Partner für einen zukunftsfähigen Steuerungs- und Schaltanlagenbau.

RITTAL GmbH & Co. KG
Auf dem Stützelberg · 35726 Herborn
Phone +49(0)2772 505-0 · Fax +49(0)2772 505-2319
info@rittal.de · www.rittal.de

EPLAN Software & Service GmbH & Co. KG
An der alten Ziegelei 2 · 40789 Mohnheim
Phone +49(0)2173 3964-0 · Fax +49(0)2173 394-25
info@eplan.de · www.eplan.de

