



CASE STUDY

SCHNELLE HILFE UNTER GROBEM DRUCK

JÄGER GROUP RETTET
WICHTIGEN AUFTRAG MIT
KOMPLEXEM AKKU-PACK

HERAUSFORDERUNG

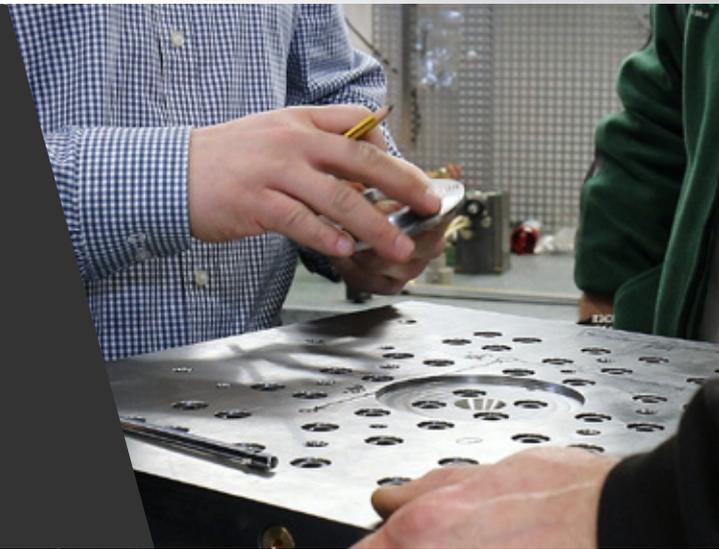


Passgenaue und formstabile Bauteile mit minimalen Toleranzen!

Zuverlässiger Schutz von empfindlichen Akkuzellen!



Zeitdruck, da die Produktpräsentation des Kunden bereits terminiert ist!



LÖSUNG

Schnelle Absprachen zwischen Kunde und Jäger-Entwicklerteam.



Umfangreiche Werkstoffkenntnis für perfekt abgestimmte Bauteile.

Termingerechte Lieferung durch ein umfassendes Netzwerk an Lieferanten.



ERGEBNIS



Kostensparnis, da die Produktpräsentation stattfinden kann.

Innovatives Produktdesign stimmt die Bauteile perfekt auf den Einsatz ab.



Zuverlässige Lieferfähigkeit für die Serienfertigung.





HÖCHSTLEISTUNG UNTER ZEITDRUCK

Gefordert ist ein Akku-Pack, das es in sich hat: Eine Vielzahl verschiedener Komponenten für Gehäuse und Innenleben sind äußerst passgenau in Serie zu fertigen.

Die Komponenten müssen so präzise aufeinander abgestimmt werden, dass die im Inneren befindlichen Zellen zuverlässig geschützt sind. Zudem drängt die Zeit für dieses Projekt, denn die Präsentation für den neuen Elektro-Roller ist bereits terminiert!

13 Werkzeuge zur Teilefertigung sollen nun produziert werden, und dies innerhalb von nur 50 Tagen! Darüber hinaus muss das Akku-Pack zunächst vollständig konzipiert werden, wobei auf die stark variierenden Anforderungen an die Einzelbauteile geachtet werden muss.



UMFANGREICHE VORAUSSETZUNGEN FÜR EIN KOMPLEXES SYSTEM

Die Experten von Jäger setzen auf ihre Werkstoffkenntnis um diese Herausforderung zu meistern. Sie entschließen sich dazu vier verschiedene Werkstoffe im Spritzgussverfahren zu verarbeiten, um den Ansprüchen gerecht zu werden:

- Ein spezielles ABS für das Innenleben: In dem Akku werden viele kleine Zellen sicher miteinander verbunden. Das Material muss deshalb äußerst passgenau und formstabil sein.
- Ein glasfaserverstärktes PP für die Gehäusekomponenten des Akkus, das eine extrem hohe Schlagfestigkeit mit sich bringt.
- TPE liefert die Basis für den Fuß des Akkus am Gehäuse, ein eher weicher Kunststoff und damit rutschfest und ein guter Vibrationspuffer.
- PC wiederum wird für das Displayfenster, über das der Ladezustand des Akkus abgelesen werden kann, verwendet.

Der hohe Zeitdruck für die Akku-Pack-Produktion verschärft sich durch die Aufstockung des Auftrags: Zu den Werkzeugen soll die Jäger Gummi und Kunststoff GmbH die Teile nun auch gleich in Serie spritzen und 2.000 Satz vorab per Luftfracht ausliefern. Das Jäger-Team liefert dafür die perfekte Mischung: Einen Standortleiter, der sich dem Vorhaben vollends verschreibt, einen Profi im Projektmanagement und einen Produktentwickler mit einem verlässlichen Netzwerk, unterstützt von einem sehr strukturierten Innendienst.



PASSGENAUIGKEIT IN JEDEM **DETAIL**

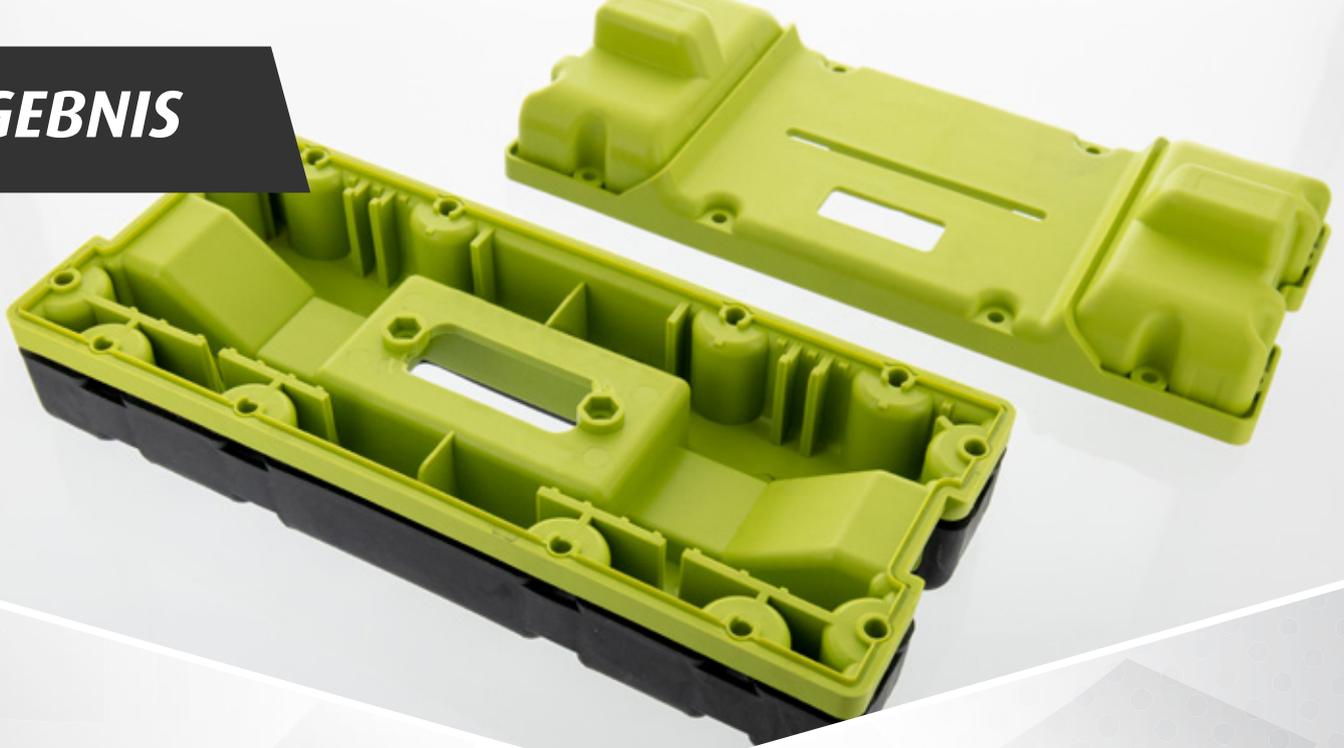
Während letzte Prüfstands-Abstimmungen laufen und das Marketingkonzept vertieft wird, stimmen Designer und Bauteilentwickler die Einzelteile ab: keine Kleinigkeit – die Teile müssen zum Werkstoff und zum Prozess passen. Und umgekehrt. Die Strategie ist klar: Alles kommt aus einer Hand. Das gilt auch für die Wahl der eingesetzten Projektleiter. Die Aufgaben innerhalb der JÄGER Group sind klar umrissen und zugeordnet bis in die letzten Arbeits- und Projektschritte. Eindeutige Verantwortlichkeiten sichern schnelle, stringente Abläufe.

Die Techniker des Kunden legen in Projektsitzungen für jeden Artikel genau fest, wo genau die Herausforderung der Produktion sitzt, wie die angegebenen Toleranzen zu bewerten und zu erfüllen sind. Wo ist Formstabilität alternativlos, wo lassen sich Toleranzen ausweiten? Die vom Kunden gewünschte Materialvariante des speziellen glasfaserverstärkten PP wirft in den ersten

Anläufen die Produktion immer wieder zurück: Dieses anspruchsvolle Material weist zwar eine enorm hohe Stabilität aus, ihre Verarbeitung jedoch gelingt nicht jedem. Auch in diesem Fall verziehen sich die Gehäuseteile für die Akkus zunächst immer wieder. Die Lösung findet sich im schnellen und durchaus ungewöhnlichen, weil sehr direkten, Erkenntnis-Austausch aller Beteiligten am Werkzeug: Die Ingenieure verlegen die Anspritzpunkte, an denen das Material in das Werkzeug eingespritzt wird.

Noch an der Maschine erarbeiten die Kollegen alle notwendigen Verbesserungen und vermeiden zeitaufwendige Korrektur-Umläufe. Teilweise über Nacht setzen die Techniker die Änderungen um. Bereits nach 24 Stunden sind die optimierten Werkzeuge wieder auf der Spritzgussmaschine installiert. Der Projektleiter der JÄGER Group überwacht persönlich den Fertigungsstatus sowie die Bemusterung.

ERGEBNIS



EIN LEISTUNGSFÄHIGES NETZWERK

Die Materialauswahl der komplexen Akku-Bauteile, die Gesamtkosten des Auftrags und die Fertigungsstandorte der JÄGER Group, all diese Komponenten müssen die Beteiligten im Plan berücksichtigen. Schnell wird klar: Die große Zahl der Werkzeuge kann ein Fertigungsunternehmen allein nicht stemmen. Doch das Jäger-Netzwerk trägt. Gleich mehrere bekannte Werkzeugbauer stehen kurzfristig bereit. Man kennt sich persönlich, und das zahlt sich aus. Absprachen bis ins letzte Detail geschehen an Ort und Stelle. Der Kunde profitiert hier von einem bewährten, exklusiven Netzwerk, dessen Zugang nur über die JÄGER Group führt.

Während die Konstrukteure die Form der Teile auf den Weg bringen, erstellen die Projektverantwortlichen das notwendige Logistik-Konzept zur Just-in-Sequenz-Anlieferung an die Montagelinie des Rollerproduzenten in Deutschland. Eine auf den jeweiligen Arti-

kel angepasste Mehrwegverpackung rundet dieses Projekt ab.

Es ist so weit. Die JÄGER Group stellt alle Bauteile und Seriensätze termingerecht in angefragter Qualität und Menge bereit. Es bleibt zu wünschen: Allzeit gute Fahrt!

Ihr Ansprechpartner ist Oliver Geißler aus dem Standort Frankfurt.



Kontakt:

Jäger Gummi und Kunststoff GmbH
Wilhelm-Röntgen-Straße 28
63477 Maintal-Dörnigheim
Tel. +49-6181 940-30
E-Mail: frankfurt@jaeger-gk.de