TRUMPF

第 2 部分———齐铸未来

利用现有潜力代替新建

在建筑行业，每一天都至关重要。除了质量和价格，SCHRAG 的客户尤其关注较短的交货时间。为了在边缘型材业务领域保持其市场领导地位，SCHRAG 集团的总经理 Thomas Goswin 想通过自动化抢先决定性的一两天。迄今为止，SCHRAG 在位于德国的四个基地生产边缘型材。应减轻其负担以便为进一步增长创造空间。为此，应建立一个新的生产基地来自动化生产檩条和墙梁。在进行工厂规划□□SCHRAG □□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□ SCHRAG □□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□

SCHRAG Kantprofile GmbH

www.schrag-kantprofile.de

□部位于北莱茵-□斯特法伦州希尔兴巴赫的 SCHRAG 集团联合了众多联网专家，提供用于轻金属建筑屋顶和立面的整□解决方案。在最大的业务领域中，该集团在位于德国的四个基地以及捷克和波兰生产和销售边缘型材。

□业	员工□数	网□
轻金属建筑	500	希尔兴巴赫（德国）

□战

在建筑行业，时间是决定性因素。SCHRAG 总经理 Thomas Goswin 有足够的理由在 2017 年启动横跨所□业务领域定位整个 SCHRAG □团的战略流程。侧重点在用于建筑行业的边缘型材。Goswin 知道只能通过自动化缩短交货时间，并为此计划建设新的生产基地，未来将在那里集中 □□效地生产用于厂房下□结构的檩条和墙梁。但在实际实施该大型项目时，Thomas Goswin 不想仅仅□靠自己的专业知识。通快的智能工厂顾问应制定欧洲最现代化的轻金属构件生产计划 □

> "通快顾问凭借他们的专门知识和全新视角找到了最适合我们□解决方案。"
>
> **THOMAS GOSWIN**
>
> SCHRAG KANTPROFILE GMBH 的总经理

□□方案

在与 Thomas Goswin、基地主□、技术主管□ IT 主管以及生产、销售□ IT 部门同事的紧密合作中，智能工厂顾问对所有基 □进行了详细□现状分析。通过与所有 □与者的广泛讨论、对物料流与信息流的分析以及考虑到 SCHRAG 所提供的大规模数据库，明确了所有生产过程并揭示了优化潜力。但不仅如此 □□于确定的生产数量，□目团队成员和通快顾问仔细思考了建设新

基地的替代选择。显然，与新建相比，扩建和联网现有基地可□ SCHRAG □团提供更大的附加值。由此做出扩建位于汉堡的□□塔尔基地并使其适应□条和墙梁自动化生产的决定。

□施

Thomas Goswin 与通快智能工□顾问的合作依赖于能否提供中立的，即不受制造商和机床影响的咨询。顾问可以满足这一条件。他们建议购买一家意大利制造商的全自动化辊压成型 □备□生产标准型材。在大宗订单中特殊型材也属于供货范围，而分割订单并无助益，因此在塞沃塔尔还安装了一条冲压线 □□中包括一台用于加工□殊型材的 EHT 的 12.5 米压力机。一个新的卷材仓库服务于两条生产线。为了高效的交付和接收材料与零件，新的卡车绕行道路是计划的一部分。新办公楼完善了基地 □□项目。计划□ 2022 年 3 月启动生产。

□望

由通快顾问的基地分析也产生了众多子项目，Thomas Goswin 想立即着手这些项目：“在某些区域，我们能提高透明度 □建立更高效□流程。”此外，减轻基地负担为我们创造了实施自动化与数字化解决方案的空间。“□的宏伟目标是将所有□□联网”，Goswin 解释道。他现在就知道，通快顾问□ SCHRAG □目团队会在未来几个月里继续密切合作□

□□以偿

SCHRAG □司的新生产车间正使用通快顾问推荐的自动化辊 □□型设备来生产标准型□□汉堡分公司经□ Ingo Kleinau 解释说：“这种多□成型设备的速度比传统 □产方式快四倍□所以我们的新工厂也能交付大项目。传统生产方式需要四到五人作业，而该辊压成型设备可单人操作 ”。

智能工厂顾问推荐的 EHT 12.5 米折弯机是对 SCHRAG □司机床库的重要补充，Kleinau 解释说：“因为订单通常都包含有标准型材和特殊型材。所以我们必须具备同时交付这两种型材的能力□EHT □辊压成型设备和折弯□则助我们实现了这一点 ”。

目前 SCHRAG 汉堡工厂的年产能为 2,500 至 3,000 □。Kleinau 补充说□“引进新设备以后，我们的年产能现已接近 20,000 吨。而这正是客户如今对我们的要求：快速且大量交付。我们终于如愿以偿 ”。