

Wirtschaftlichkeitsrechnung Hegedüs FIXATOR

Nachfolgend finden Sie ein Beispiel und eine Vorlage zur Berechnung Ihres Einsparpotenzials. Das Beispiel geht von einem Kunststoffspritzbetrieb mit 20 Spritzgussmaschinen aus. Die Vorgabewerte stammen von Kunden und wurden entsprechend hochgerechnet.

Bisheriger Aufwand ohne die Verwendung des FIXATORs bei einer 8-Fach-Form und einer Messung pro Schicht

	1. Schicht	2. Schicht	3. Schicht
Leiste f. Messvorgang mit 8 Teilen bestücken und fixieren	2,5 Min.	5 Min.	7,5 Min.
Teile säubern von Knet/Kleber 8x 1 Minute	8 Min.	16 Min.	24 Min.
Summe Zeitaufwand	10,5 Min.	21 Min.	31,5 Min.
Monatlich (20 AT)	210 Min.	420 Min.	630 Min.
Jährlich (220 AT, 11 Monate)	2.310 Min.	4.620 Min.	6.930 Min.
in Stunden	38,5 h	77 h	115,5 h
Lohnaufwand bei 40 € /h	1.540,00 €	3.080,00 €	4.620,00 €
Jährlicher Aufwand bei 20 Maschinen	30.800,00 €	61.600,00 €	92.400,00 €

Einsparpotenzial mit FIXATOR

	1. Schicht	2. Schicht	3. Schicht
8 FIXATOREN bestücken	1 Min.	2 Min.	3 Min.
8 Teile säubern von Knet/Kleber	entfällt	entfällt	entfällt
Summe Zeitaufwand	1 Min.	2 Min.	3 Min.
Monatlich (20 AT)	20 Min.	40 Min.	60 Min.
Jährlich (220 AT, 11 Monate)	220 Min.	440 Min.	660 Min.
in Stunden	3,6 h	7,3 h	11 h
Lohnaufwand bei 40 € /h	144,00 €	292,00 €	440,00 €
Aufwand bei 20 Maschinen	2.880,00 €	5.840,00 €	8.800,00 €
Einsparung jährl. Delta (Δ) + X	27.920,00 €	55.760,00 €	83.600,00 €

(X) Die Berechnung des Einsparpotenzials ist auf einer eher konservativen Basis erfolgt. Weitere Aspekte wie Prozesssicherheit, Vermeidung von Verschmutzung im Messraum, Maschinenbelegung, flexibler Personaleinsatz durch denkbar einfachste Bedienung sowie Qualitätssteigerung durch Ausschluss von Fehlmessungen sind in der Berechnung nicht berücksichtigt worden.

Rechnen Sie selbst!

	Bisher	Mit Fixator
Wie lange benötigen Sie, um ein Teil für eine Messung vorzubereiten?	Minuten (t1)	max. 3 Sekunden \triangleq 0,05 Minuten (t1)
Wie lange benötigen Sie, um ein Teil nach der Messung zu reinigen?	Minuten (t2)	0 Minuten (t2)
Wie viele Messungen erfolgen pro Schicht?	Anz. Messungen (M)	Anz. Messungen (M)
Wie viele Schichten fahren Sie?	Anz. Schichten (S)	Anz. Schichten (S)
Rechnung $(t1 + t2) \cdot M \cdot S = t3$	Minuten tägl. (t3)	Minuten tägl. (t3)
Jährlicher Aufwand (t3 · 220 Arbeitstage)	Minuten jährl. (t4)	Minuten jährl. (t4)
Dies entspricht folgender Anzahl an Stunden (t4 ÷ 60)	Stunden jährl. (h)	Stunden jährl. (h)
Welcher Stundensatz gilt bei Ihnen?	€ Stundensatz (a)	€ Stundensatz (a)
Jährl. Lohnaufwand für eine Maschine (h · a)	(a1)	(a1)
Wieviel Maschinen haben Sie?	(Z)	(Z)
Lohnaufwand für alle Maschinen (a1 · Z)	€ Aufwendungen	€ Aufwendungen
Jährliches Einsparpotenzial (Bisher ./. Fixator)	€ jährlich*	

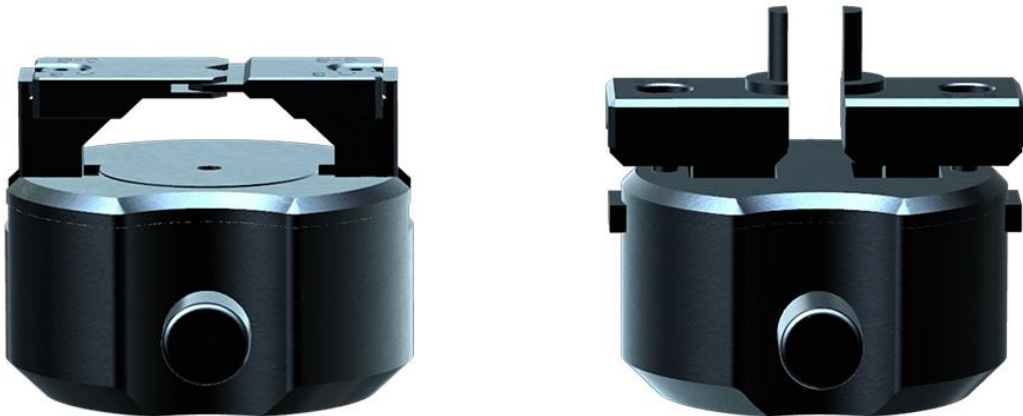
* Gehen Sie davon aus, dass Sie ein beliebiges Teil innerhalb von max. 3 Sekunden (0,05 Minuten) prozesssicher durch jedermann aufspannen lassen können. Die Berechnung berücksichtigt lediglich die eingesparten Lohnkosten. Weitere Aspekte wie Prozesssicherheit, Vermeidung von Verschmutzung im Messraum, Maschinenbelegung, flexibler Personaleinsatz durch denkbar einfachste Bedienung sowie Qualitätssteigerung durch Ausschluss von Fehlmessungen sind in der Berechnung nicht berücksichtigt worden.

Weitere Aspekte, die für den FIXATOR sprechen:

- 1) Die Gesamtlänge sowie sämtliche Merkmale sind mit dem FIXATOR auf einmal messbar.
- 2) Die Messung mit dem FIXATOR ist wesentlich professioneller als mit einer Fixierung mittels Sekundenkleber. Insbesondere wenn man die Risiken durch Verschmutzung und Beschädigung bei der Beseitigung von Kleberresten mit in Betracht zieht.
- 3) Messungen mit Fixierung durch Knet können möglicherweise zu Fehlern auf der Rückseite führen, da u. U. Knetpartikel mitgemessen werden. Eine gründliche Reinigung ist in jedem Fall unumgänglich und kann ebenso zum Verlust des Teiles führen.
- 4) Der Fixator selbst ist leicht integrierbar in Zertifizierungssysteme als definiertes Messmittel. Dies erfolgt durch:
 - a.) Vergabe eines DataMatrix-Codes an FIXATOR.
 - b.) Vergabe eines DataMatrix-Codes an die Zubehörartikel, wie Backen.
 - c.) Alternativ die Nutzung von Farbcodierungen.

Über den Fertigungsauftrag erhalten Sie dann leicht die erforderlichen Informationen zum definierten Messmittel (Welcher Fixator mit welchen Spannbacken zu welchem Teil).

Die Aufbringung von Farbmarkierungen oder Datamatrixcodes erfolgt mittels unseres hauseigenen ART-Tech® Verfahrens.



Mehr Informationen unter www.hegedues.de/FIXATOR

Viktor Hegedüs GmbH
Siemensstr. 8
78564 Wehingen

Tel: +49 (0) 74 26 / 94 94 - 0
Fax: +49 (0) 74 26 / 94 94 - 94

E-Mail: info@hegedues.de
Internet: www.hegedues.de