Die Berger Gruppe erhält den ife-Award 2021 in der Kategorie Einzelfertiger-Unternehmen

Für die Entwicklung und den Bau einer vollautomatisierten Roboter-Schleifzelle wurde der Berger Gruppe am 16. November der ife-Award in der Kategorie Einzelfertiger-Unternehmen überreicht.

Bereits zum vierten Mal vergibt das ife-Netzwerk für Einzelfertiger den ife-Award Innovationspreis Losgröße 1+", um Innovationen im Bereich Einzelfertigung auszuzeichnen.

Der 1. Platz im Bereich Einzelfertiger-Unternehmen ging dieses Jahr an die Berger Gruppe.

Am 16.11.2021 überreichten Präsident Manfred Deues und Geschäftsführer Michael Braetz des ife Netzwerks für Einzelfertiger den Award an Dr. Andreas Groß, Geschäftsführer der Berger Gruppe. Die Preisverleihung fand in den Räumlichkeiten der Berger Gruppe in der Kohlfurth statt.

Das Unternehmen aus der Kohlfurth erzielte den 1. Platz mit der Entwicklung und dem Bau einer vollautomatisierten Bearbeitungszelle für Werkstücke.

Die von dem Unternehmen aus Wuppertal präsentierte neuartige Anlage mit mehrachsigen CNC-Schleifmaschinen bearbeitet vollautomatisiert bis zu 600 mm lange Werkstücke im 6-Sekunden-Takt. Das Einbringen der Verzahnung erfolgt zweistufig, wobei die Rohlinge im Paket mittels Roboter sequentiell in die beiden Schleifmaschinen eingelegt, entnommen, umorientiert und magaziniert werden.

Durch eine komplette Neuauslegung der Anlagentechnik wurde eine hocheffiziente und flexible Fertigung für eine Vielzahl an Produktvarianten realisiert. Mit der Entwicklung dieser spezifischen Schleifzelle inklusive einer automatisierten Peripherie wurde ein vollautomatisierter und flexibler industrieller Schleifprozess ermöglicht. Dank vollständiger Neuentwicklung der Schleifmaschine mit erstmaligem Einsatz einer robotergesteuerten, spezifisch ausgelegten Werkstückzuführung sowie einem

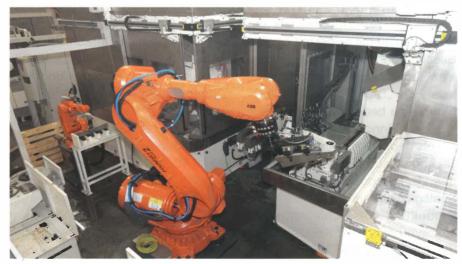


Preisverleihung des ife-Awards: Manfred Deues, Präsident des ife Netzwerkes (hintere Reihe Mitte) überreicht den Preis an Dr. Andreas Groß (hintere Reihe 2.v.l.), Geschäftsführer der Berger Gruppe

innovativen Schleifscheibenwechselsystems wurde eine signifikante Verringerung der Schleif- und Rüstzeiten sowie eine Erhöhung der Produktivität erzielt, so dass die Anlage auch bei geringen Stückzahlen hocheffizient arbeitet.

In die Anlage ist zusätzlich eine busbasierte Erfassung von Sensorsignalen integriert. Die Daten werden reduziert und über eine Auswerte-Software visualisiert. Durch eine Vernetzung mit IOT und/oder dem Firmennetz ist es möglich, vorbeugend Wartungen durchzuführen und die Anlage in Echtzeit zu überwachen.

Dank des neuen Konzeptes zur Automatisierung von Schleifscheiben- und Werkstückwechsel verkürzen sich die Rüstzeiten um bis zu 70 %. Dies ermöglicht eine kosteneffiziente Fertigung von Kleinserien, Flexibilität in der Produktion und signifikant reduzierte Lagerhaltung. Dies wiederrum ist die Basis für eine Rückverlagerung der Produktion aus China nach Europa.



Roboterzelle zur Bearbeitung von Sägen, mit der die Berger Gruppe den ife-Award gewonnen hat (Bilder: Heinz Berger Maschinenfabrik, Wuppertal)