

## Presseinformation

### **KATHREIN Mobilcom Austria geht auf Nummer sicher**

**Berlin, 29.03.2017** – Das österreichische Unternehmen KATHREIN Mobilcom Austria GmbH, Spezialist für zuverlässige und hochwertige Kommunikationstechnik, setzt bei der Bauteile-Fertigung auf das Pick-2-Light-System (P2L) von InSystems Automation.

Übersetzt heißt „Pick-2-Light“ ganz einfach: Montageführung nach Lichtsignalen. Dabei geht es um ein papierbelegloses Verfahren, bei dem ein Fertigungsmitarbeiter über Lichtsignale durch einen Montageprozess geleitet wird. Die verbauten Pick-2-Light-Sensoren zeigen jeweils den nächsten Arbeitsschritt an und sollen den Bestücker sicher durch die Montage führen. Greift der Montagearbeiter in das falsche Fach, so wird ihm dies über ein rotes Warnsignal angezeigt.

**Ingenieur Andreas Thrainer, verantwortlich für die Lean Produktion bei KATHREIN, bemerkt: „Wir verwenden das P2L-System, um an Modulen mit Mehrfachnutzung den Mitarbeitern die richtige Materialentnahme zu erleichtern.“** An dem Montagearbeitsplatz werden drei verschiedene Antennenfilter gefertigt, welche ähnliche, optisch schwer auseinander zu haltende Bauteile in Verwendung haben. **„Durch P2L und die Einbindung in die Fertigungsstraßenlogik“, führt Thrainer fort, „kann gewährleistet werden, dass immer die richtigen Bauteile verwendet werden. Der Mitarbeiter bestimmt dabei selbst das Arbeitstempo.“**

Derzeit sind bei KATHREIN acht P2L-Controller im Einsatz (1 Arbeitsmodul). Das Pick-2-Light Verfahren funktioniert nach dem japanischen „Poka Yoke“ Prinzip. Ziel ist es, so viele Fehlerquellen eines manuellen Fertigungsablaufs wie möglich auszuschließen. Gerade bei sehr variantenreichen Produkten kann sich der Werker voll auf den Ablauf konzentrieren, ohne Auftragszettel, Stücklisten oder Montagezeichnungen studieren zu müssen. Er hat beide Hände frei und bekommt erforderliche Montagehinweise via Monitor angezeigt.

Thrainer: **„Unsere Erfahrung mit dem P2L-System ist positiv: Anwendungsbereiche können flexibel angepasst werden. Es ist also eine rundum saubere Lösung zum Materialhandling, die wir künftig auch in anderen Bereichen einsetzen wollen.“** Die einfache Bedienung der Technologie hat den Vorteil, dass auch Fertigungspersonal mit wenig Vorkenntnissen ohne Probleme die Tätigkeiten am Montagearbeitsplatz übernehmen können.

Je nach Anwendungsfall und Wunsch liefert InSystems vier Ausführungen der P2L-Sensoren: digital und mit CAN Bus oder für hochempfindliche Präzisionsbauelemente mit ESD electrostatic discharge. Die Sensoren sind dabei klein, kompakt und können individuell angesteuert werden. Erforderlich ist auch nicht wie oft bei anderen Systemen einen zusätzlichen Bestätigungsschalter. Damit lässt sich erheblich mehr Zeit einsparen.

**Kontakt:**

Susanne Dannat  
Wi.-Ing. Feinwerktechnik (FH)  
Marketing und Vertrieb  
Tel.: 030-6392 2515  
email: dannat@insystems.de

InSystems Automation GmbH  
Rudower Chaussee 29  
12489 Berlin  
[www.insystems.de](http://www.insystems.de)  
[www.proANT.de](http://www.proANT.de)

Weitere Informationen unter:  
[www.insystems.de](http://www.insystems.de)

### **Über InSystems**

InSystems Automation GmbH erstellt innovative Automatisierungslösungen für Materialfluss, Montage und Qualitätssicherung. Die kundenindividuellen Maschinen und Anlagen werden von InSystems konstruiert, gebaut, programmiert und in die Produktionssteuerung beim Kunden implementiert. InSystems liefert dem Kunden Materialflusslösungen mit Transportrobotern komplett aus einer Hand.

Der Hauptsitz des 1999 gegründeten Unternehmens mit zurzeit 55 Mitarbeitern ist der Wissenschaftsstandort Berlin-Adlershof.

Weitere Niederlassungen sind die eigenständige InSystems Vertriebsgesellschaft mbH in Fürth und die InSystems Automation, Inc. in Washington, North Carolina USA.