Leistungsfähigkeit der DESK GmbH

Hier zeigen wir anhand von 2 Projekten unsere Leistungsfähigkeit. Die Projekte beginnen mit der Definition der Aufgabenstellung durch den Kunden und enden mit der Lieferung der geforderten Stückzahlen.

- Projektablauf Entstöradapter
- Projektablauf Einbaugehäuse für 4 Euro-Leiterplatten

Projektablauf Entstöradapter

Aufgabenstellung war die komplette Produktion und Lieferung von 1500 Entstöradaptern. Eingeschlossen waren Leiterplattenlayout, Gehäusekonstruktion, Entwicklung und Bau eines Testgerätes, Materialbeschaffung, Bestückung und Montage, Funktionstest, Verpackung und Versand.
Das Projekt stand unter extremen Zeitdruck, weil wetterbedingte Störspannungen (Blitzschlag) bei einem Großkunden reihenweise Router zerstörten.

Faltgehäuse

	Auftragseingang 03.06.	
Bis 07.06. vorbereitende Arbeiten: Teilanlieferungen Material Gehäusekonstruktion Entwicklung Testgerät Leiterplattenlayout Leiterplattenbestellung Materialkommissionierung		**08.06./09.06.** vorbereitende Arbeiten: Film Lötpastendruck Sieb Lötpastendruck Bau Testgerät Funktionstest Testgerät Funktionstest Testgerät
10.06./11.06./12.06. Produktionsbeginn: Bestückung Stecker 400 Stück Bestückung Buchse 300 Stück Fertigung Gehäuse 600 Stück Montagevorbereitung Gehäuse 200 Stück		Anlieferung Leiterplatte 1. Los 600 Stück Bolzen einpressen 600 Stück Bestückung Buchse 100 Stück Leiterplattenbestückung konventionell/SMD 600 Stück
14.06.-16.06. Produktion: Bestückung Stecker 300 Stück Bestückung Buchse 300 Stück Fertigung Gehäuse 600 Stück Montagevorbereitung Gehäuse 400 Stück	Endmontage, Funktionstest, Verpackung, Versand	**14.06.** 1. Lieferung 199 Stück
	Endmontage, Funktionstest, Verpackung, Versand	**16.06.** 2. Lieferung 263 Stück
	Endmontage, Funktionstest, Verpackung, Versand	**17.06** 3. Lieferung 108 Stück
17.06./18.06. Produktion: Bestückung Stecker 300 Stück Bestückung Buchse 300 Stück Montagevorbereitung Gehäuse 600 Stück		**17.06./18.06.** Anlieferung Leiterplatte 2. Los 1000 Stück Bolzen einpressen 600 Stück Leiterplattenbestückung konventionell/SMD 500 Stück
	Endmontage, Funktionstest, Verpackung, Versand	**21.06.** 4. Lieferung 361 Stück
23.06./24.06. Produktion: Bestückung Stecker 300 Stück Bestückung Buchse 300 Stück		**17.06./18.06.** Anlieferung Restmaterial Bolzen einpressen 400 Stück Leiterplattenbestückung konventionell/SMD 500 Stück
	Endmontage, Funktionstest, Verpackung, Versand	**24.06** 5. Lieferung 181 Stück
25.06./26.06. Produktion: Fertigung Gehäuse 400 Stück Montagevorbereitung Gehäuse 400 Stück	Endmontage, Funktionstest, Verpackung, Versand	**25.06** 6. Lieferung 144 Stück
05.07. Produktion: Bestückung Stecker 300 Stück Bestückung Buchse 300 Stück	Endmontage, Funktionstest, Verpackung, Versand	06.07. 7. Lieferung 167 Stück
08.07./09.07. Aufarbeitung Fertigungsreste Reparatur der bei den Tests als fehlerhaft geprüften Geräte	Endmontage, Funktionstest, Verpackung, Versand	**12.07.** Restlieferung 77 Stück
Nachbestellung Kunde 80 Stück		
		22.07

Endmontage, Funktionstest, Verpackung, Versand	Lieferung 80 Stück

Auftrag abgeschlossen. Zeitbedarf von der Auftragserteilung bis zur Lieferung des letzten von 1580 Geräten 49 Tage.

Das fertige Produkt:

Faltgehäuse

Faltgehäuse

Zurück zum Seitenanfang Leistungsfähigkeit der DESK GmbH

Projektablauf Einbaugehäuse für 4 Euro-Leiterplatten

Vorbesprechung 07.08.
Problemstellung: Entwicklung eines normgerechten 19-Zoll-Einbaugehäuses 1 HE für vorhandene verschiedene Leiterplattenmodule 100 x 220 mm. Das Gehäuse soll 4 nebeneinanderliegende Steckplätze aufweisen; alle Module sollen in allen Steckplätzen verwendbar sein. Daher müssen die Frontplatten für alle Module gleiche Abmessungen haben. Das Gehäuse benötigt eine Befestigungsmöglichkeit für eine Backplane zur Aufnahme von Steckverbindern nach DIN41612. Das Gehäuse soll in EMV-Ausführung vorgesehen werden; die Abstrahlfrequenz der Leiterkarten ist 100 Mhz. Die Montagewinkel zum Einbau in den Verdrahtungsschrank sollen wahlweise vorn oder hinten am Gehäuse montierbar sein. Das fertige Gerät soll über ein ansprechendes Äußeres verfügen. Vor der Serie sind 3 Freigabemuster kurzfristig zu fertigen.
Pflichtenheft (vom Kunden erstellt) fertig 10.08.
Auftragserteilung 14.08.
Abklärung aller notwendigen Details Konstruktion und Entwicklung Erstellen der Fertigungszeichnungen Erstellen der Stückliste
Besprechung der Fertigungszeichnungen 22.08.
Detailänderungen Datensatzherstellung für die Bedruckung der Frontplatten Produktionsfreigabe für Funktions- und Ansichtsmuster Produktionsbeginn für 3 Muster
Lieferung von drei Funktions- und Ansichtsmustern 31.08.
Kleine Modifikationen Zeichnungsänderungen entsprechend der Modifikationen Produktionsfreigabe für die Serie Produktionsbeginn für eine Serie von 50 Stück
Lieferung der geplanten Serie von 50 Stück 17.09.

Das fertige Produkt:

Einschubgehäuse

Auftrag abgeschlossen. Zeitbedarf von der Idee bis zur Lieferung der Serie 40 Tage.

Zurück zum Seitenanfang Leistungsfähigkeit der DESK GmbH