STÖBER

WE KEEP THINGS MOVING

begrüsst ganz herzlich die

Industriemeistervereinigung Pforzheim e.V.

Eine Erfolgsgeschichte

MCP Volker Manz

- **Gegründet:** 1934
- **Firmensitz:** Pforzheim, Deutschland
- **Geschäftsführer:** Patrick Stöber / Andreas Thiel
- **Mitarbeiterzahl:** 700
- **Gruppenumsatz:** 100 Mio. €
- **Produktionsfläche:** 40.000 m²
- **Unser integriertes Management ist zertifiziert nach:**
  - ISO 9001 : 2008 Qualität
  - ISO 14001 : 2004 Umwelt
  - BS OHSAS 18001 : 2007 Arbeits- und Gesundheitsschutz ; ISO 50001:2011 vor Vergabe

Weltweit

MCP Volker Manz

STÖBER IN MOTION
der ganz besondere Spirit

1x1=2
Belohnung bei

Auszeichnungen

Meilensteine der Technik

1943
STÖBER-
Verstellgetriebe

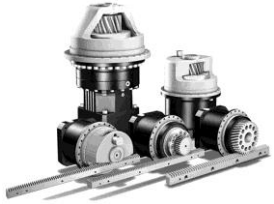
1980 – 1990
Gründung
STÖBER Elektronik
Etablierung
Planetengetriebe

1990 – 2000
MGS-Getriebesysteme
und integrierte
Servogetriebemotoren

2000 - 2005
neue
- Servomotoren
- Servoumrichter
- Planetengetriebe

2005 - 2010
Erweiterung des
Produktprogramms:
- Servoumrichter
  POSIDYN® SDS 5000
- Servomotoren EZ / EZF
- PipeDrive PY

2011
Zahnstangentrieb
ZR / ZTR / ZTRS



2013
MC6 + SD6
STÖBER setzt Standard
für Motion Control
aus einem Guss

2014
Zweigang-
Schaltgetriebe
PS

Produktübersicht

STÖBER Antriebssysteme

Unsere Kunden

Hersteller von **CNC Maschinen**
(z.B. Fräsmaschinen,Lasermaschinen, …)

Hersteller von **Robotern**
Nahrungsmittel- und
Getränkeindustrie
(Bierabfüllanlagen, …)

Hersteller von Maschinen für
die **Kunststoffverarbeitung**

Hersteller von
Druckmaschinen

Hersteller von
Verpackungsmaschinen

Glas verarbeitende
Industrie

Hersteller von
Textilmaschinen

Hersteller von **Fördereinrichtungen**
(Kräne, Förderbänder, Personenbeförderung)

Überall dort wo sich was bewegt ist STÖBER gefragt !

Losgröße im Durchschnitt 1,5 je Produkt

Auftragserfassung

&

Produktions.- Terminplanung

Losgröße: **ø 1,5**

Produktionsplanung

Täglich werden ca.250 Kundenauftragspositionen aus ca. 118.000 verschiedene Materialien verarbeitet.

Es sind ca.30.000 Arbeitspläne und ca.55.000 Arbeitsgänge über alle Prozesse jede Nacht per Nachtlauf neu zu berechnen.

Dabei werden 484 Ressourcen beachtet.

ERP (SAP) löst die Stücklisten auf und übergibt die Daten an ein APS System zur Produktionsplanung gegen begrenzte Kapazität.

Produktionsplanung :APS System seit 2007

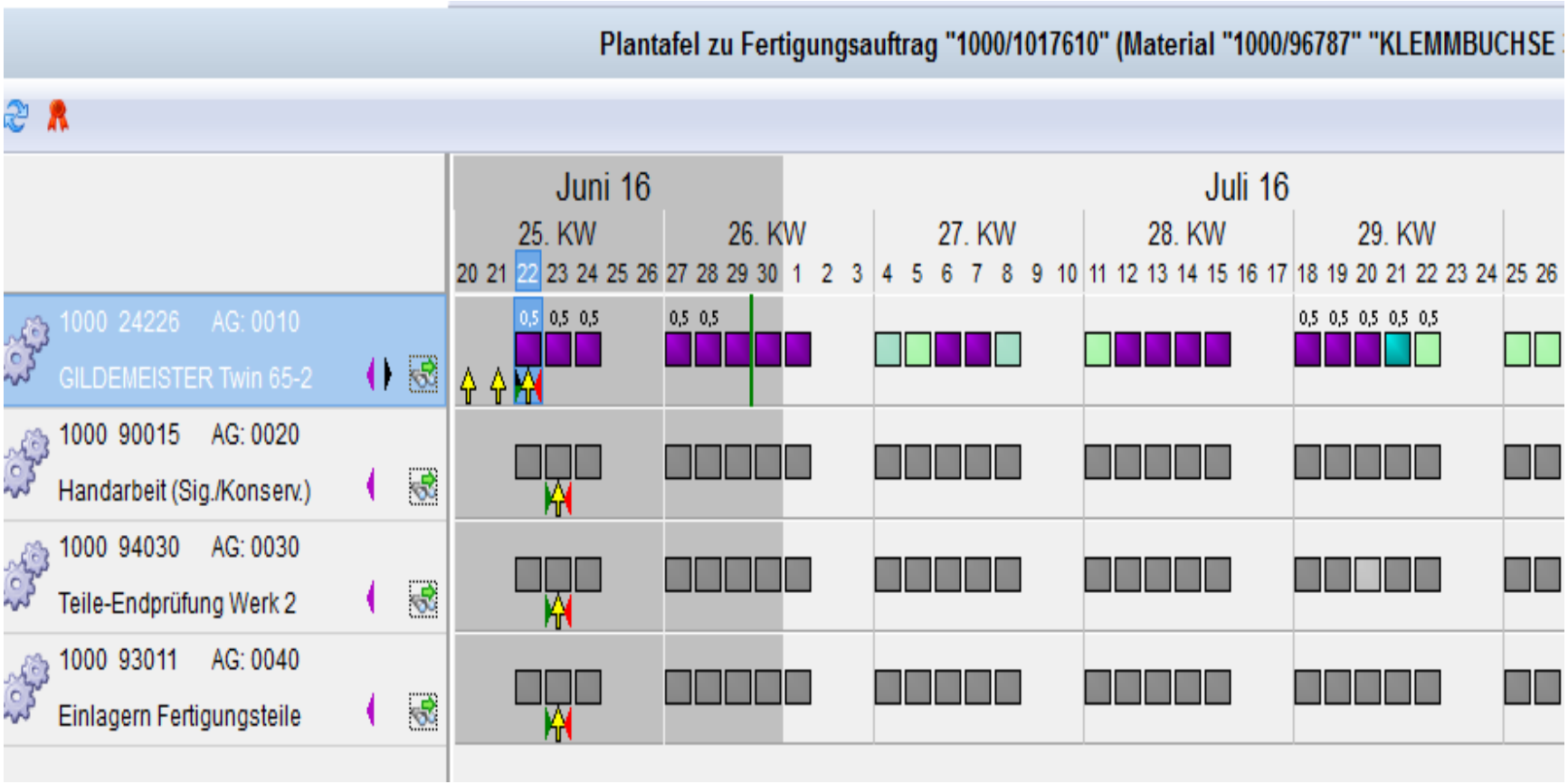
Kundenauftragsposition: 1000 | 100030099 | 600-0001 | 12.07.2016 (KW 28)

Material: 1000 | MV0000032777 | ZV330SEPHA721F0070MF

Material-Nr.		Material-Bezeichnung	Benötigte Menge	Ein...	Deckung durch	Bedarfsdecker-Nr.	Verfügbar FE...	Entnahmete...
MV0000032777	R	ZV330SEPHA721F0070MF	20,000	ST	Fertigungsauf...	2187357	09.07.2016	12.07.2016...
ZV_PH_M_0	R	ZV_PH_M_0 Zwis...	20,000	ST	Fertigungsauf...	2187392	06.07.2016	08.07.2016...
PHA721	R	PHA721F.	20,000	ST	Fertigungsauf...	2187390	05.07.2016	05.07.2016...
MFPHA72	R	MFPHA72	20,000	ST	Fertigungsauf...	2187391	02.07.2016	05.07.2016...
201366		BALGKUPPLUNG KG180 ...	20,000	ST	Lagerentnah...			27.06.2016...
201366		BALGKUPPLUNG KG180 ...	20,000	ST	Bestellung	45000377240...	25.06.2016	27.06.2016...
96787		KLEMMBUCHSE 38/35	20,000	ST	Lagerentnah...			27.06.2016...
96787		KLEMMBUCHSE 38/35	20,000	ST	Fertigungsauf...	1017610	24.06.2016	24.06.2016...
24730	R	ALUMINIUM Ø 50 3....	1,600	M	Lager-Bestand	1022	22.06.2016	22.06.2016...
210576	R	GETRIEBEDECKEL MFPH...	20,000	ST	Lager-Bestand	1000	22.06.2016	27.06.2016...
49303	R	O-RING 122 x2 80 FKM	20,000	ST	Lager-Bestand	1000	22.06.2016	27.06.2016...
201362	R	WELLENKUPPLUNG PA7 ...	20,000	ST	Lager-Bestand	1000	22.06.2016	27.06.2016...
45558	R	RWDR 30 X 52X 7 A FK...	20,000	ST	Lager-Bestand	1000	22.06.2016	27.06.2016...
201353	R	LAGERDECKEL PA7 KG...	20,000	ST	Lager-Bestand	1000	22.06.2016	27.06.2016...
45284	R	SCHRÄGKUGELL. 3814 2...	20,000	ST	Lager-Bestand	1000	22.06.2016	27.06.2016...
49789	R	KLEBESCHILD ME/MF SW...	20,000	ST	Lager-Bestand	1000	22.06.2016	27.06.2016...
ZV50	R	ZV50 PH(A)7	20,000	ST	Fertigungsauf...	2187389	02.07.2016	05.07.2016...

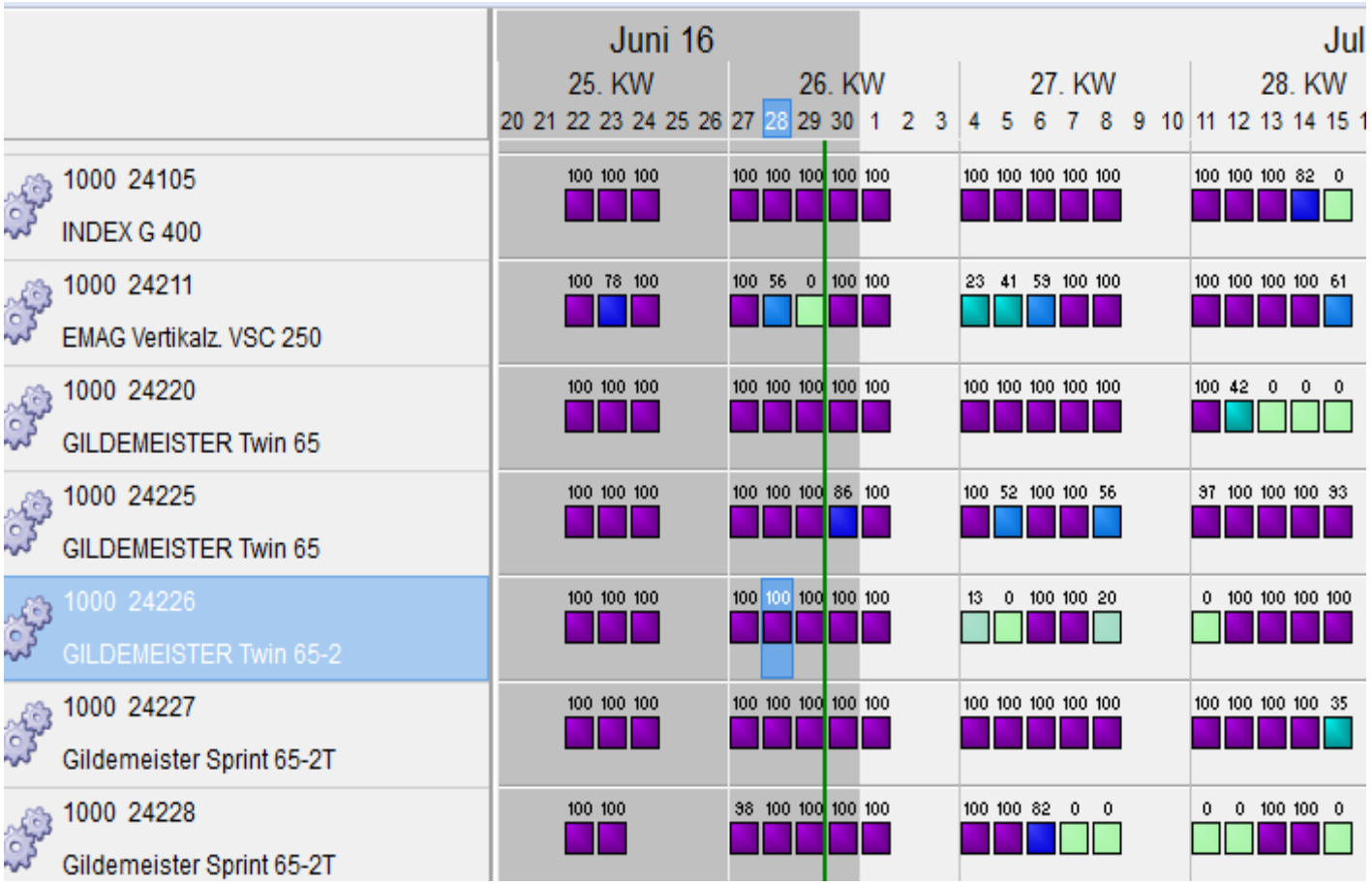
Produktionsplanung :Status FAUF 1017610

MCP Volker Manz



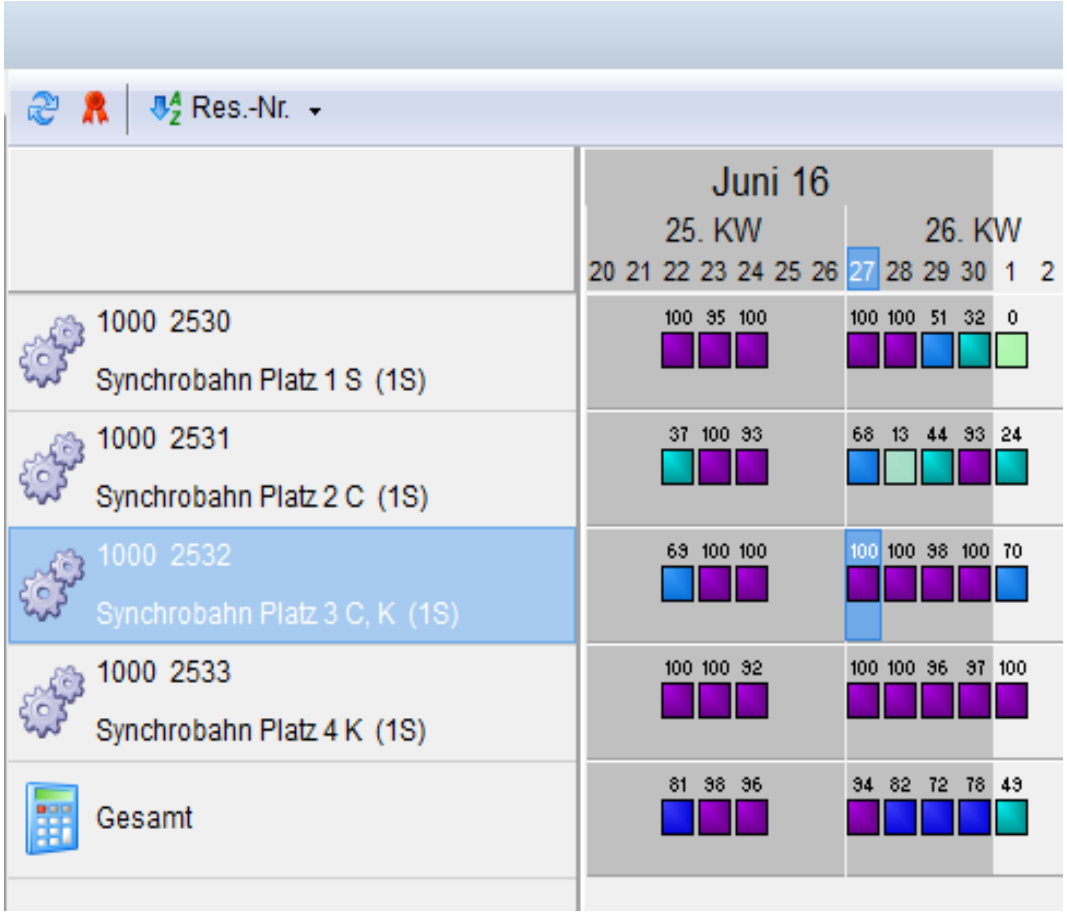
Produktionsplanung :Ressourcenübersicht
Gruppe Drehmaschinen

MCP Volker Manz



Produktionsplanung :Ressourcenübersicht
Gruppe Getriebemontage

MCP Volker Manz



Maschinenbeispiele: Drehen Futter.-Stangenteile

Maschinenbeispiele: Horizontal BAZ

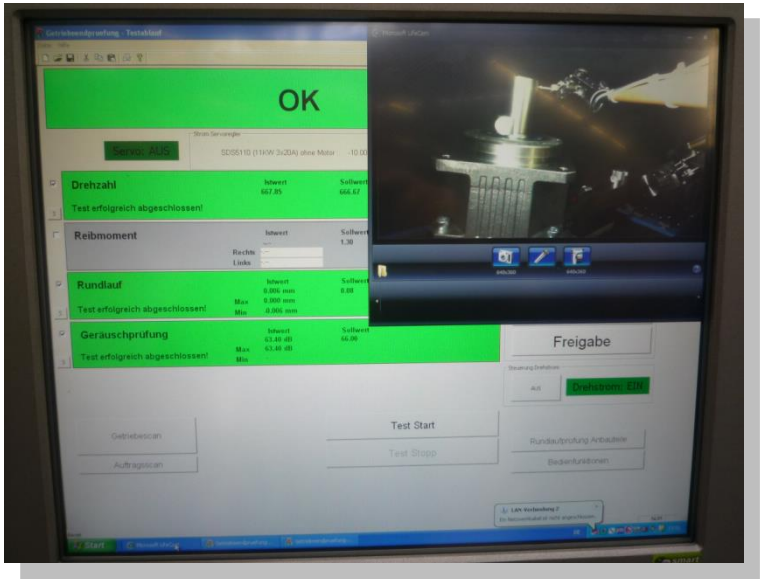
MCP Volker Manz

Maschinenbeispiele: Dreh.-Fräszentrum

Maschinenbeispiele: Wälzfräsmaschine u. Meßmaschine

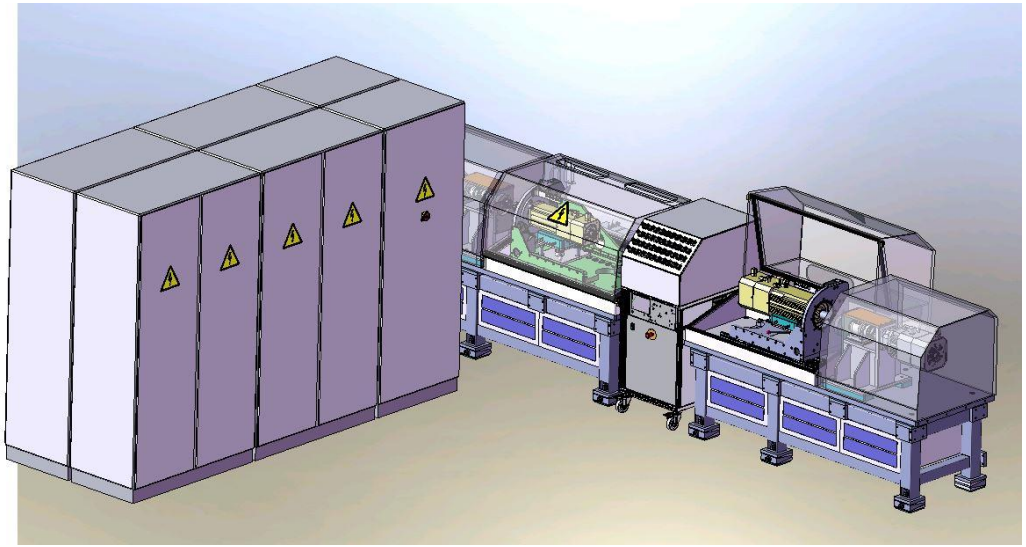
Maschinenbeispiele: CNC Rundschleifmaschine

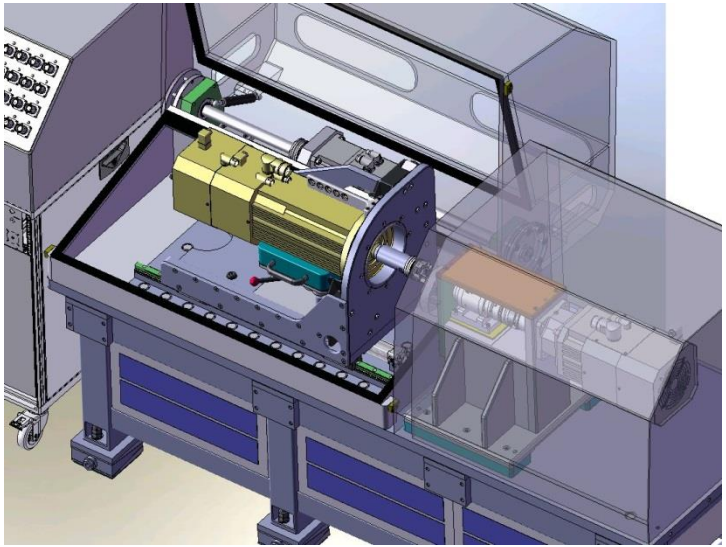
Maschinenbeispiele: EOL Montage mit Prozessdokumentation



Maschinenbeispiele: Eigenfertigung von EOL

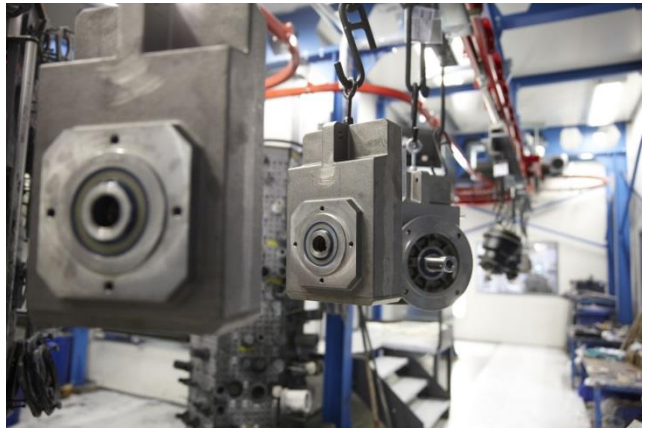
MCP Volker Manz

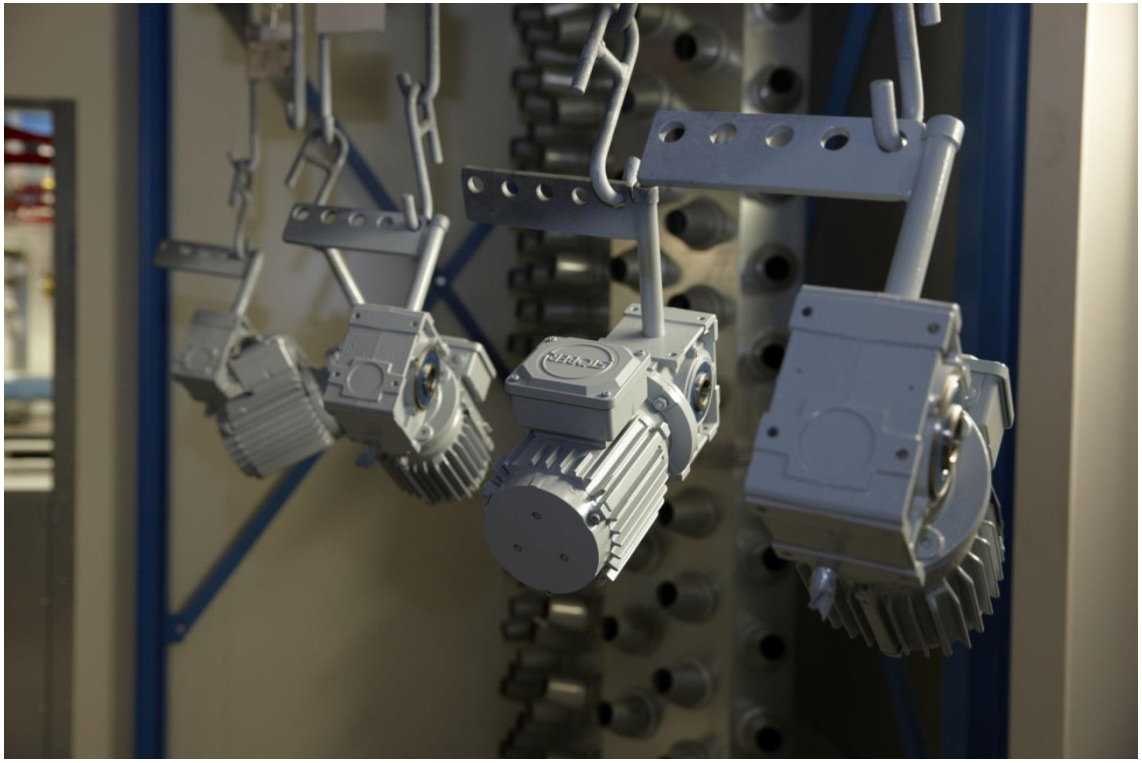




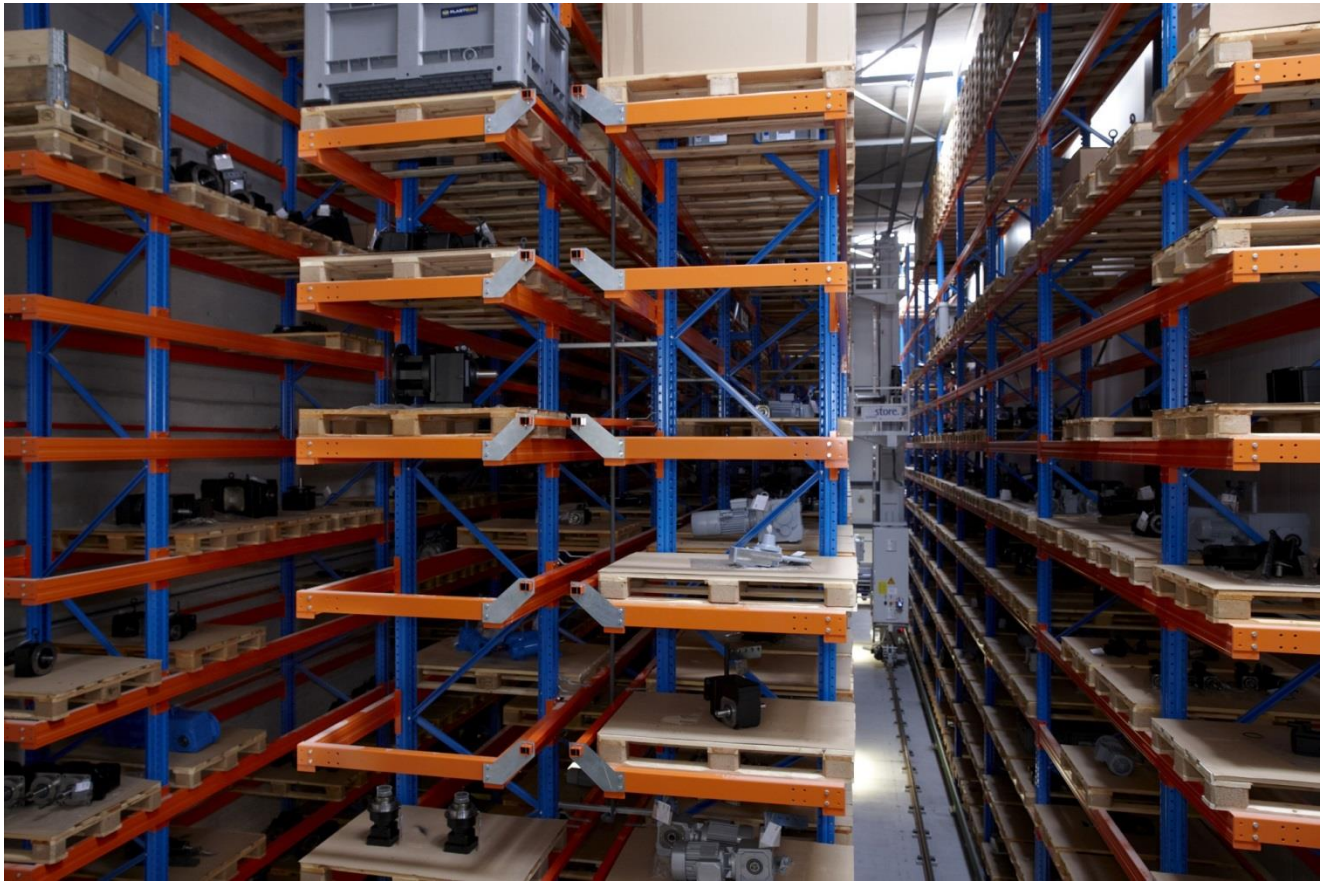
Lackieranlage: Durchlaufanlage mit Trocknung

MCP Volker Manz





Kommissionierlager vor Verpackung, Endmontage



Endmontage & Versand

STÖBER

STÖBER

STÖBER

WE KEEP THINGS MOVING