

## **Abstract - Deutsch**

Bei der Herstellung von komplexen Heißkanalsystemen werden viele verschiedene Bauteile hergestellt und zusammengefügt.

Da die Herstellung der Bauteile zum Teil individuell nach Kundenwunsch erfolgt, ist der Bedarf an auf Papier gedruckten Zeichnungen in der Fertigung bei der Firma EWIKON sehr hoch. In dem hier beschriebenen Projekt liegt der Fokus auf der Vermeidung von ausgedruckten Zeichnungen an den Arbeitsplätzen und einer möglichen Umstellung auf eine papierlose Fertigung, welche die von der Firma EWIKON vorgegebenen Anforderungen erfüllt. Im Verlauf des Projektes wurde der bisherige Ablauf analysiert und Lösungsvorschläge zur Optimierung wurden mit Hilfe der Geschäftsleitung und von Mitarbeiterbefragungen erarbeitet. Dabei wurde die Einführung von zwei Pilotarbeitsplätzen an zwei unterschiedlichen Fräsmaschinen mit entsprechender Bildschirmhardware in der Fertigung beschlossen und von der Projektgruppe daraufhin mögliche Lösungsvarianten erfasst und verglichen. Dabei fiel die Wahl auf zwei Lösungen mit unterschiedlichen Bildschirmgrößen, um nach einer Testphase mit anschließender Mitarbeiterbefragung den für die Fertigung geeignetsten Arbeitsplatz bestimmen zu können. Daraufhin wurde eine Berechnung der technischen und wirtschaftlichen Wertigkeit durchgeführt, damit über eine Umsetzung der Optimierung bei der Firma EWIKON objektiv entschieden werden kann.

## **Abstract - English**

Complex hotrunner systems consist of many different components which have to be manufactured and assembled.

As the components are custom-made there is a high demand for drawings printed on paper in the EWIKON production shop. This project focuses on avoiding printouts of drawings and on possibly changing to a paperless production which meets the demands specified by EWIKON. In the course of the project the current procedure was analyzed and proposals for solutions were developed together with the company management and by carrying out employee surveys. It was decided to place two pilot work stations equipped with one PC screen each at two different milling machines, and the project group then collected and compared possible solutions. Eventually, two solutions with different screen sizes were chosen to be able to determine the most suitable work station for the production shop after a testing phase and a subsequent employee survey. A calculation of the technical and economic validity was carried out so that a decision about the realistic implementation of the optimization measures can be made objectively.