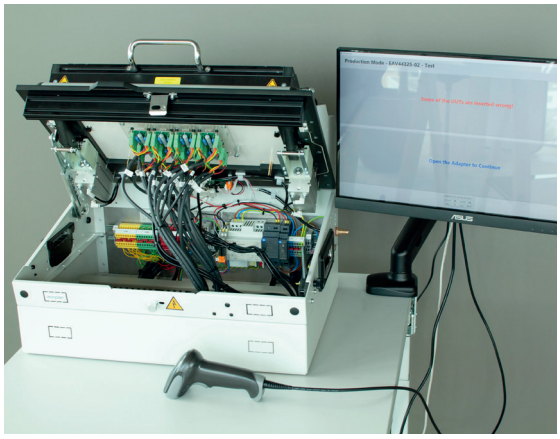
konplan

Funktionskontrolle von PCBs im Nutzen



Die Feller AG in Horgen ist der führende Hersteller von Elektro- und Gebäudeautomationskomponenten für den Schweizer Markt. Einige der Produktlinien basieren auf einem Baukastensystem; so steht z.B. für die Bildung einer Produktvariante für den KNX-Bus eine einheitliche Leiterplatte zur Verfügung, welche das Interface realisiert. Die Produktion dieser Interface-Leiterplatte erfolgt durch einen EMS-Partner. Zur kontinuierlichen Qualitätssicherung entschied sich Feller, dem Dienstleister ein neues Prüfgerät zur Durchführung eines Funktionstests zur Verfügung zu stellen und liess dieses von konplan entwickeln und bauen.

Übergreifende Zusammenarbeit

Die Feller AG beauftragte konplan mit der Gesamtprojektleitung und übergab ein Pflichtenheft mit den funktionalen Anforderungen an das neue Prüfgerät. konplan leitete daraus die Anforderungen an die Messtechnik ab, konzipierte in bewährter Zusammenarbeit mit GPS Schweiz die elektromechanische Kontaktierung der Prüflinge und unterbreitete Feller ein Detailkonzept für das gesamte Prüfgerät. Es erfolgten letzte Abstimmungen bezüglich Bedienung und Datenablage. Anschliessend wurde das Prüfgerät nach dem abgestimmten Konzept gebaut und die entsprechende Software implementiert. Unter Berücksichtigung aller Kundenvorgaben hat konplan einen Factory Acceptance Test für das Prüfgerät als Plan vorgelegt, das System nach diesem erfolgreich geprüft und die Qualität dokumentiert.

Zur Qualitätssicherung im Einsatz beim Lieferanten

In diesem Projekt erhielt konplan das volle Vertrauen des Kunden für die Entwicklung eines Prüfgerätes, das bei einem Zulieferer des Kunden zur Qualitätssicherung eingesetzt wird. Das kundenspezifische Gerät ist in der Lage, zwei unterschiedliche Produkttypen im Nutzen zu überprüfen und in zwei verschiedenen Betriebsarten zu operieren. Feller erhielt von konplan das massgeschneiderte Prüfgerät mit kompletter technischer Dokumentation und allen Designrechten.

Resultat

- Kundenspezifisches Prüfgerät
- Für zwei Produkttypen
- Zwei Testmodi für unterschiedliche Prüfzwecke
- Durch Prüfprotokolle dokumentierte Produktqualität

Methodik & Technologien

- NI LabVIEW
- NI-DAQmx
- KNX-Bus

Leistungsumfang

- Auslegung Messtechnik
- Bedienkonzept und Design
- Bau und Inbetriebnahme
- Verifikationsbericht/FAT (Factory Acceptance Test)
- technische Dokumentation

4 Monate

3 Mitarbeitende (konplan)

Analyse bis Produktion

Unser Kunde:

Feller by Schneider Electric

Weitere Infos auf
www.konplan.com