

## Innovative Pressenlinie in Bremen

**Mercedes-Benz hat heute im Werk Bremen eine innovative Servopressenlinie offiziell in Betrieb genommen. In die neue Anlage, die 95 Meter lang und zwölf Meter hoch ist, investierte das Unternehmen mehr als 100 Millionen Euro. Diese Summe ist Teil einer Gesamtinvestition von 750 Millionen, die Mercedes-Benz in diesem Jahr im Werk Bremen tätigt.**

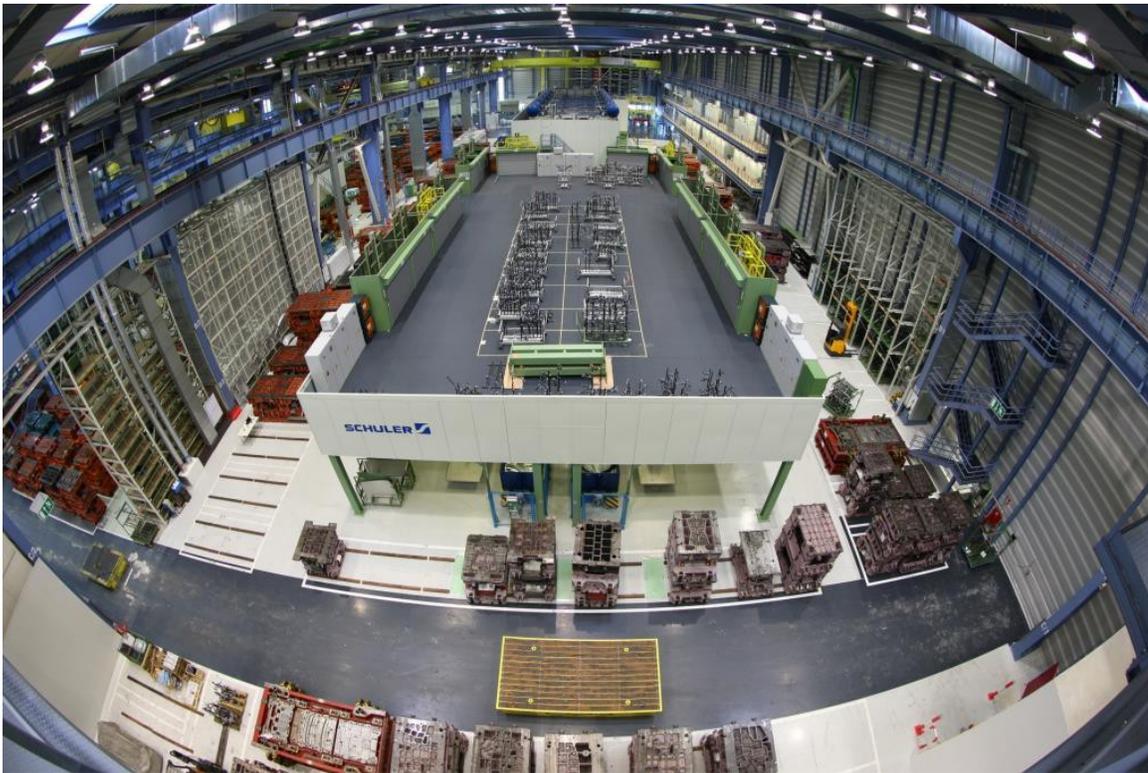
Die neue Pressenlinie kann bis zu 40 Teile pro Minute herstellen. Vorwiegend sind das Karosserieteile für die neue C-Klasse-Familie aus Aluminium, aber auch aus Stahl. Erstmals im Konzern ist nicht nur der Teilefluss innerhalb der Pressenlinie automatisiert, sondern der gesamte Materialfluss von den zugeschnittenen Platinen bis zur Übergabe der fertigen Teile in Ladungsträgern zum Weitertransport.

Grundsätzlich setzt Mercedes-Benz immer dort Anlagen oder Roboter ein, wo Mitarbeiter ergonomisch entlastet werden können. So bringen in der für die Anlage neu errichteten Halle fahrerlose Transportsysteme die Blech-Platinen vom Hochregallager direkt in die Pressenlinie. Am Ende der Anlage setzen Roboter die fertigen Pressteile in Ladungsträger.

Neu ist die Qualitätsprüfung der Bauteile innerhalb der Pressenlinie im Streifenprojektionsverfahren. Diese Technologie hat Mercedes-Benz zusammen mit einem Lieferanten weiterentwickelt und setzt sie seit mehreren Jahren im Werk Sindelfingen erfolgreich für Stichprobenprüfungen ein. Nun ist es gelungen, diese hoch präzise, robotergeführte Oberflächeninspektion in die neue Bremer Pressenlinie zu integrieren, so dass alle gefertigten Teile vollautomatisch auf besondere Merkmale geprüft und bestimmte Teile einer noch detaillierteren Prüfung unterzogen werden.  
(ampnet/Sm)

## Bilder zum Artikel

---



Blick auf die neue Pressenlinie in Bremen.

---