

PS-Effizienz

Horsepower Efficiency

Motoren für Corsa & Co.

Motoren werden in Wien-Aspern seit 1982 gefertigt. Seit 1997 ECOTEC Motoren. Seit Juli 2003 TWINPORT ECOTEC Motoren. Auf 38.000 Quadratmetern Fertigungsfläche. Mit 172 Maschinen und Anlagen.

108 Einheiten pro Stunde. Aus 648 Zukaufteilen. Bearbeitungslinien für Kurbelwelle, Nockenwellen, Pleuel, Zylinderblock. Und Zylinderkopf-Montage. Endmontage auf 39 Montagestationen. Mit 172 Fehlervermeidungssystemen.

Hundertprozentiger Prüfmarathon

Jeder Motor wird 84 Sekunden lang in rund 500 Merkmalen geprüft. Tests zu Drehmoment, Öldruck, Sensoren, Motorsteuerung und Geräusch mittels Körperschallanalysen. Auf vier hochmodernen Endfunktionstestständen, die mit der Technischen Universität Wien entwickelt wurden. Nur mehr jeder hundertste Motor wird „heiß“ gestartet. Im Dienste der Umwelt.

Produktivität mit ergonomischen Tricks

Steigerung der Produktivität als oberste Priorität. Zur höchstmöglichen Maschinenauslastung und für generelle Effizienz. Ausgeklügelte Methoden helfen beim Untersuchen ergonomischer Abläufe und maschineller Schwachstellen. Die Zahl der Gesamtarbeitsstunden pro Motor sank in den letzten 15 Jahren von über fünf auf weniger als zwei Stunden.



Motorenfertigung in Wien-Aspern = Produktivitätsmeisterschaft.

Engine manufacture in Vienna-Aspern – the productivity championship.

Engines for Corsa and consorts

The Vienna-Aspern plant has been manufacturing engines since 1982. ECOTEC engines since 1997. And TWINPORT ECOTEC engines since July 2003. On a production area of 38,000 square meters. With 172 machines and systems.

One-hundred-eight units per hour. Assembled from 648 supplier components. Processing lines for crankshaft, camshafts, connecting rod and cylinder block. And cylinder head assembly. Final assembly at 39 assembly stations. With 172 error proofing systems.

One-hundred percent test marathon

Some 500 characteristics are verified for every engine in an 84-second test procedure. Including torque, oil pressure, sensors, engine control and engine noise by solid borne sound analyses. On four state-of-the-art final function test benches developed in collaboration with the Vienna University of Technology. Only every hundredth engine is “hot” started. Out of respect for the environment.

Productivity with ergonomic tricks

Increased productivity as the top priority. For the highest possible machine utilization and for general efficiency. Sophisticated methods help in the analysis of ergonomic processes and machine weaknesses. The working hours per single engine has been reduced from over five to less than two in the last fifteen years.