

Medienmitteilung

Lösungen für die industrielle Qualitätssicherung als Wachstumsmotor

Winterthur, 20. Juni 2017 – Die Kistler Gruppe verzeichnet per Ende Mai 2017 einen Auftragseingang von rund 183 Millionen Schweizer Franken und ist damit gegenüber der Vorjahresperiode um 25 % beziehungsweise währungsbereinigt um 26 % gewachsen. Die Qualitätssicherung in der digitalisierten industriellen Produktion bleibt ein Fokusthema. Dank der Einbindung von Kistler Produkten in übergeordnete Systeme sollen sich qualitätsrelevante Parameter in Zukunft besser auswerten und optimieren lassen.

Starke Nachfrage der internationalen Automobilindustrie

Das starke Wachstum der Kistler Gruppe gegenüber der Vorjahresperiode ist in erster Linie auf eine starke Nachfrage der Automobilindustrie zurückzuführen. „Der amerikanische Markt mit seinen neuen, aufstrebenden Automarken verzeichnet eine starke Nachfrage, die uns zugutekommt. Im asiatischen Raum profitiert Kistler vom Kapazitätsaufbau in der dortigen automobilen Produktion, während es in Europa primär der Trend zur Qualitätssicherung ist, der die Nachfrage nach unseren Lösungen zur industriellen Produktionsüberwachung antreibt“, erklärt Rolf Sonderegger, CEO Kistler Gruppe.

Industrielle Qualitätssicherung beginnt mit Kistler Sensoren...

Fehlerhaft produzierte Einzelteile, die in Autos verbaut werden, bergen ein besonders grosses Sicherheitsrisiko und zwingen die Automobilindustrie zu kostspieligen, image-schädigenden Rückrufaktionen. Aus diesem Grund ist eine in den Produktionsprozess integrierte Qualitätssicherung gerade für Automobilhersteller und Zulieferer von zentraler Bedeutung. Kistler Sensoren sind wichtiger Ausgangspunkt einer Qualitätsüberwachungslösung, die längst viel mehr bietet als präzise Messdaten. Mit ihr lassen sich qualitätsrelevante Parameter besser steuern und Fehlproduktionen vermeiden.

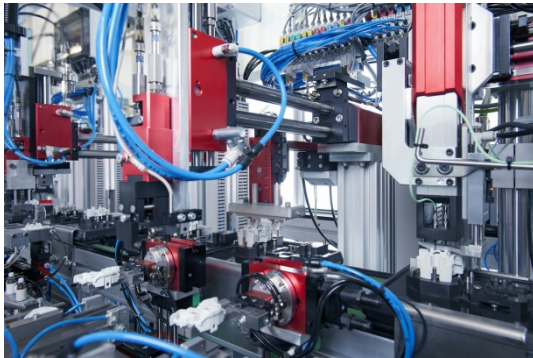
... und umfasst die Synchronisierung aller Produktionsdaten

Nach einem Pilotprojekt der Division Industrial Process Control (IPC) zur Anbindung von Kistler Produktionsdaten an ein MES-System (Manufacturing Execution System) sollen sich immer mehr Kistler Geräte und Systeme auf einfache Weise in übergeordnete Systeme zur industriellen Produktionsüberwachung einbinden lassen. Angestrebt wird eine lückenlose Transparenz und Rückverfolgbarkeit im Produktionsprozess. „Unser Ziel ist es, sämtliche Produktionsdaten perfekt miteinander zu synchronisieren. So eröffnen wir unseren Kunden neue Möglichkeiten zur Qualitätssteigerung und damit zur Kostenreduktion“, erläutert Rolf Sonderegger die Strategie. Um seinen Kunden diese erweiterten Möglichkeiten zur Qualitätssicherung bieten zu können, wird Kistler Know-how sowie Technologie einkaufen und damit sein Angebot als Lösungsanbieter erweitern.

Lückenlose Qualitätssicherung in der industriellen Fertigung

Der Schalter- und Steckdosenhersteller Feller AG aus Horgen, Zürich, setzt bei der Qualitätssicherung auf Kistler Technologie. Die Qualitätskontrolle mit Kistler Low-Force-Sensoren stellt sicher, dass Schlechteile zum frühestmöglichen Zeitpunkt aus der Produktion ausgeschlossen werden. Die hochautomatisierte Fertigung mit integrierter Qualitätsprüfung ist für den Marktführer der schweizerischen Elektroinstallationsbranche eine zentrale Voraussetzung dafür, überhaupt in der Schweiz produzieren zu können. Denn auf den ersten Blick mögen die Produktionskosten in einem Billiglohnland zwar niedriger sein – doch fehlerhaft produzierte Einzelteile hätten fatale Auswirkungen auf die gesamte Montage. Erklärtes Ziel der Feller AG ist es deshalb, vor Ort eine just-in-time Null-Fehler-Produktion und damit eine nachhaltige Optimierung der Kosten zu erreichen.

Lesen Sie in unserer Success Story nach, wie eine [lückenlose Qualitätssicherung](#) in der industriellen Fertigung aussehen kann.



Null-Fehler-Produktion als Erfolgsfaktor: Die hochautomatisierte Produktion mit integrierter Kistler Qualitätsprüfung ist für die Feller AG eine zentrale Voraussetzung für den Produktionsstandort Schweiz.



Kistler Produktionsmitarbeiterinnen in Sindelfingen, Deutschland: Mit innovativen Messlösungen zur industriellen Qualitätssicherung eröffnet Kistler seinen Kunden in der Automobilindustrie neue Möglichkeiten zur Qualitätssteigerung und Kostenreduktion.

[Hier](#) finden Sie unsere hochauflösenden Bilder im Download.

Medienkontakt

Alexandra Sasidharan-Scherrer
Corporate Communications
Tel.: +41 52 224 15 95
E-Mail: alexandra.sasidharan-scherrer@kistler.com

Über die Kistler Gruppe

Kistler ist Weltmarktführer für dynamische Messtechnik zur Erfassung von Druck, Kraft, Drehmoment und Beschleunigung. Spitzentechnologien bilden die Basis der modularen Lösungen von Kistler.

Als erfahrener Entwicklungspartner ermöglicht Kistler seinen Kunden in Industrie und Wissenschaft, Produkte und Prozesse zu optimieren und nachhaltige Wettbewerbsvorteile zu schaffen. Das inhabergeführte Schweizer Unternehmen prägt durch seine einzigartige Sensortechnologie zukünftige Innovationen in der Automobilentwicklung und Industrieautomation sowie zahlreichen aufstrebenden Branchen. Mit einem breiten Anwendungswissen und der absoluten Verpflichtung zu Qualität leistet Kistler einen wichtigen Beitrag zur Weiterentwicklung aktueller Megatrends. Dazu gehören Themen wie elektrifizierte Antriebstechnologie, autonomes Fahren, Emissionsreduktion und Industrie 4.0.

Rund 1700 Mitarbeitende an 58 Standorten weltweit widmen sich der Entwicklung neuer Lösungen und bieten anwendungsspezifische Services vor Ort. Seit der Gründung 1959 wächst die Kistler Gruppe gemeinsam mit ihren Kunden und erzielte 2016 einen Umsatz von CHF 358 Mio. Rund 10 % davon fließen zurück in Forschung und Technologie – und damit in bessere Ergebnisse für alle Kunden.