

7.4.1.4.3 Werksumbauten für Vario

Dipl.-Ing. K.-H. Winterfeld, Dipl.-Ing. Uwe Bertalott, Dipl.-Ing. Klaus Grosch



Der Vario ist eine Mercedes-Benz-Transporter Baureihe und der Nachfolger der Baureihe T 2, d.h. des T 2 – LN 1. Das offene und geschlossene Baumuster wurde von 1996 – 2013 in Ludwigsfelde gefertigt. Nach dem Auslauf der Vario-Fertigung wird in Ludwigsfelde nur noch das offene Baumuster des Sprinter gefertigt. Der Fertigungsanteil für den Vario in Ludwigsfelde (Lage der Produktionsstätten siehe Werkplanausschnitt von 2012 in Punkt 7.4.1.4) umfasste:

1. Fahrerhaus-Rohbauschweißerei

Das Schweißen (aus angelieferten Blechteilen) des Fahrerhaus-Rohbaus des offenen Baumusters erfolgte in Halle 142 auf der Fläche der ehemaligen Schweißerei des W 50-Fahrerhauses.

Der Kastenwagen wurde auf der gleichen Fläche mit zusätzlichen Schweißeinrichtungen gefertigt.

Alle Schweißeinrichtungen und Schweißvorrichtungen waren vom Werk Düsseldorf nach Ludwigsfelde umgesetzt worden.

Der Transport der Fahrerhäuser zwischen der Hallen 142 und der Halle 313 erfolgte mit einem Deckenfördersystem.

Die Kastenwagen wurden mittels Transportwagen transportiert.

2. Lackiererei

Die Fahrerhaus-Lackierung (Tauchgrundierung) und die Lackierung (Füller, Decklack) der offenen Baumuster erfolgte bis 1996 in Halle 313 in den vorhandenen angepassten Farbgebungsanlagen. Bei der Anlagenanpassung wurde 1992 auch die Tauchgrundierung von der anaphoretischen in die kataphoretische Beschichtung umgestellt.

Da 1995 die neue Tauchgrundierungsanlage in der Halle 313 im Hallenschiff 3 in Betrieb gegangen war, wurden die offenen Baumuster und die Kastenwagen in dieser Anlage tauchgundiert.

7.4.1.4.3 Werksumbauten für Vario

Dipl.-Ing. K.-H. Winterfeld, Dipl.-Ing. Uwe Bertalott, Dipl.-Ing. Klaus Grosch



Die Füller- und Decklack-Beschichtung erfolgten bis 1999 weiterhin in der Halle 313 für die offenen Baumuster und in der Halle 142 für die Kastenwagen.

Vorbereitend für die nachfolgende Produktion des Stadtlieferwagens „**Vaneo**“ war die Halle 91 beräumt und für die Füller- und Decklack-Lackierung des Vario`s , sowohl für die offenen als auch für den Kastenwagen, umgestaltet worden, sodass dann dieser Arbeitsprozess in Halle 91 erfolgte.

Der Transport der tauchgrundierten Fahrerhäuser und Kastenwagen von der Halle 313 zur Halle 91 erfolgte mittels Transportwagen, ebenso der Rücktransport zum Innenausbau nach Halle 313 (Fahrerhaus für offene Baumuster) und nach Halle 100 (Kastenwagen).

3. Fahrzeugmontage

Der **Fahrerhaus-Innenausbau** der **offenen Baumuster** wurde in der Halle 313 durchgeführt.

Die montierten Fahrerhäuser wurden mittels Deckenfördersystem in die Halle 142 transportiert und dort dem Endmontageband zugeführt.

Der **Innenausbau der Kastenwagen** erfolgte in der im Jahr 1992 eigens hierfür errichteten Leichtbauhalle 100. Mittels Transportwagen wurden die montierten Kastenwagen in die Halle 142 transportiert und dort dem Endmontageband zugeführt.

Die **Fahrzeugendmontage** beider Baumuster erfolgte auf einem neuen Montageband in Halle 142 auf der Fläche der ehemaligen W 50-Montage.

Ab 2004 erfolgte die komplette Vario-Montage in der Halle 100 und der neuerrichteten Halle 101.

4. Das Fahrzeugfinish wurde in der Halle 126 durchgeführt .

7.4.1.4.3 Werksumbauten für Vario

Dipl.-Ing. K.-H. Winterfeld, Dipl.-Ing. Uwe Bertalott, Dipl.-Ing. Klaus Grosch



Hallenbelegung bei Parallelproduktion von Vario und Vaneo (Belegungsphasen im Zeitraum 2001 bis 2005)

