

cher Fortschritt zu erkennen. Da lag ein Berg an Spritzlingsresten, und es stapelten sich diverse fertig zusammengebaute Wagen der Vorserie auf der Ablage.

Produktion Serie

Mit den Rückmeldungen aus der Vorserie konnten in Vietnam die Formen angepasst und im Anschluss die Serienproduktion gestartet werden. Zur Anpassung der Formen und für kleine Reparaturen verfügt das Werk in Ho-Chi-Minh-Stadt über eine eigene kleine Formenbauwerkstatt. Natürlich können da auch alle anderen zur Produktion des Twindexx nötigen Arbeitsschritte ausgeführt werden. Dies umfasst vom Gießen der Bauteile in Kunststoffspritzguss und Zinkaluguss auch das Lackieren und Bedrucken der Teile sowie die Montage. Am Ende des Produktionszyklus steht die Probefahrt, für die eine kleine Teststrecke bereitsteht.

Die Kapazität des Werks in Vietnam ist für so ein riesiges Projekt wie die Produktion des FV-Dosto ausgelegt.

Zum Lackieren der Teile stehen Spritzkabinen zur Verfügung, in denen die einzelnen Teile lackiert werden. Für die mehrfarbige Lackierung der Gehäuse, so zum Beispiel bei den weiss-schwarzen Wagenkästen, werden entsprechende Masken verwendet. Diese decken die Fahrzeugteile, die nicht mitlackiert werden sollen, ab. Mittels UV-Digitaldruck werden ausgewählte Drucke aufgebracht, die weitere hochdetaillierte Bedruckung erfolgt mit dem Tampondruckverfahren.

Entgegen der Montage der Vorserie wird bei der Serienproduktion ein Modell nicht an einem Arbeitsplatz von einem Mitarbeiter



Während der Vorserienmontage wird hier die Inneneinrichtung in einen Motorwagen eingebaut.



Es wird fleißig an der Vorserie gearbeitet, die abgetrennten Spritzlinge türmen sich langsam auf.



Der Konstrukteur und Leiter der Vorserienmontage Alexander Eck auf der Suche nach den Teilen für den nächsten Bauschritt.



Unmengen dieser Kisten stapelten sich in Gloggnitz im Vorlauf zur Vorserie, darin befinden sich die Teile für die zu montierenden Fahrzeuge.