

## Die Brose Gruppe im Profil



Brose ist weltweit der fünftgrößte Automobilzulieferer in Familienbesitz. Brose entwickelt und produziert innovative Mechatronische Systeme für Fahrzeugtüren und -sitze sowie Elektromotoren. Rund 24.000 Mitarbeiter an 60 Standorten in 23 Ländern erwirtschaften 6 Milliarden Euro Umsatz.

Mit Innovationsfähigkeit, modernster Fertigungstechnologie und strategischen Investitionen bei stabilen Eigentumsverhältnissen bietet Brose seinen Kunden eine langfristige Partnerschaft. Seine weltweite Technologie- und Marktführerschaft will das Unternehmen in den kommenden Jahren festigen und weiter ausbauen. Hierfür fließen jährlich rund acht Prozent des Umsatzes in die Entwicklung von Produkten und Fertigungsmethoden. Über 2.500 Ingenieure und Techniker stellen sich der Aufgabe, die Forderungen nach Leichtbau und Effizienzsteigerung mit Wunsch nach mehr Komfort und Sicherheit in Einklang zu bringen.

Weitere Informationen zu Brose finden Sie unter: [www.brose.de](http://www.brose.de)



### Das Projektteam:

Nico Gögelein

Alexander Beisheim

Nico Niedermeyer

Frank Mischok

Anfangend von links nach rechts

## Ausgangslage

In der Ausbildungsabteilung der Firma Brose Würzburg befindet sich eine Fertigungsstraße, diese besteht aus einer Drehstation und einer Bohrstation. Es werden Werkstücke in Form einer Tablette (runde Kunststoffscheibe) gefertigt, die unterschiedliche Bohrungen aufweist. Die verschiedenen Werkstücke werden über ein Transportband befördert welches den Fertigungsprozess miteinander verbindet. Momentan besteht noch keine Möglichkeit die Tabletten zu lagern.



## Prozesserweiterung:

Die vorgefertigten Tabletten sollen in ein mobiles Lagersystem ein- und ausgelagert werden können.

Das Lagersystem kann durch Hand- und Automatikbetrieb gefahren werden. Die verschiedenen Betriebsarten werden über ein Touchpanel ausgewählt.

Diese Station wurde von uns speziell für die Anforderungen in der Fertigungsstraße entwickelt und gebaut. Sie stellt eine eigenständige Station dar und steuert den Ein- und Auslagerungsprozess je nach Auswahl per Hand oder Automatik.

Das Projekt beinhaltet eine S7 Steuerung, einen Frequenzumrichter, zwei Motorenantriebe und eine Pneumatikansteuerung. Die Kommunikation erfolgt über Profibus und ASI-Bus. Das Touchpanel wurde über WinCC programmiert.

Der Datenaustausch mit der vorhandenen Fertigungsanlage erfolgt über Profibus.