

MQ500 Getriebebauleinie für die Volkswagen AG, Baunatal

Für die Inbetriebnahme mehrerer Produktionsmaschinen für die Getriebebauleinie VW T6 / Crafter musste nach den Anforderungen des VW-Standards (HMI-Lite) die Programmierung und Einrichtung vorgenommen werden.

Die Vorbereitungen und Einrichtung der Systeme wurden vor Ort beim Kunden vorgenommen, die Endinbetriebnahme an der Produktionslinie im Volkswagen-Werk Baunatal inkl. Ablaufoptimierung bei laufender Produktion und Produktionsbegleitung.

Dabei konnten bisherige Erfahrungen am Standort Baunatal (seit 2007) in die Umsetzung einfließen, speziell die Schnittstelle Siemens S7 zu Kistler Maxymos. Darüber hinaus war die Verbindung zu weiteren Systemen wie z.B. dem bei Volkswagen eingesetzten Produktrückverfolgungssystem „Modeas“ und die Kopfstation der Fa. Autark ein Kernpunkt des Projektes.

Das Projekt wurde ab 2015 vor Ort in enger Zusammenarbeit mit den entsprechenden Fachabteilungen von VW durchgeführt, da in einem solchen, hochkomplexen Projekt die enge Abstimmung und der direkte Kontakt mit allen Beteiligten unabdingbar ist. Die genaue Kenntnis der Abläufe der Getriebebauleinie und der eingesetzten Systeme verlangen Erfahrung bei allen involvierten Mitarbeitern, um das Projekt erfolgreich abzuschließen.

Eingesetzte und verwendete Systeme:

- Siemens Step 7
- WinCC flexible
- Sinamics Starter
- S7 Distributed Safety
- Bosch Rexroth Schraubersteuerungen
- Kistler Maxymos NC/TL
- Kuka VKRC4 Roboter
- Kuka Agilus Roboter

