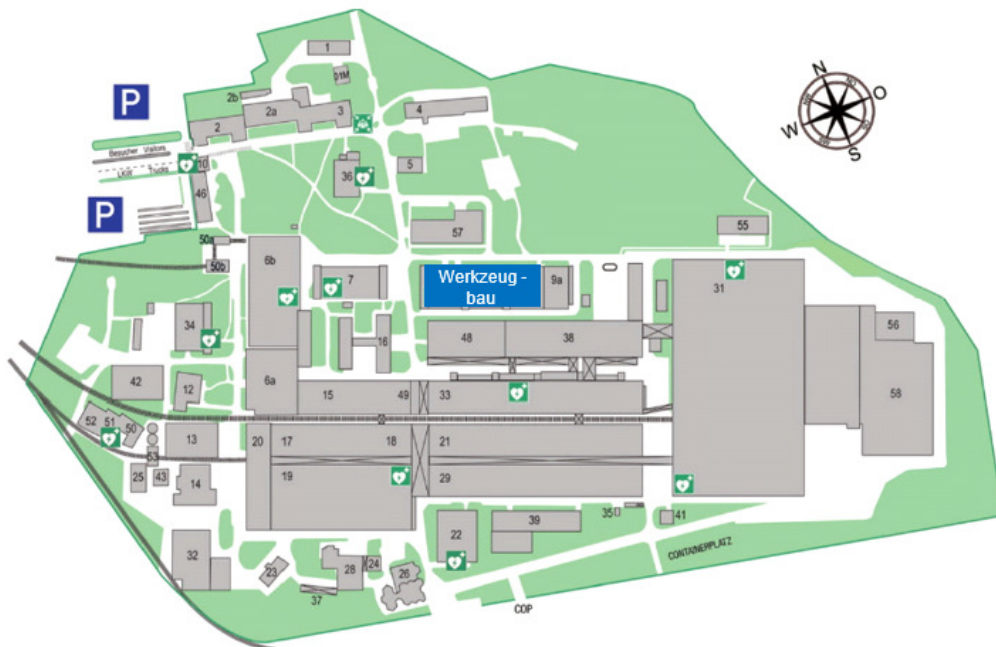


Aufgabenbeschreibung für IPA22 - Projekt der HS Rosenheim

Thema: Einführung eines MDE-Systems im Maschinenpark des Werkzeugbaus

Ausgangssituation

Im größten und leistungsfähigsten Werkzeugbau der BSH werden nicht nur alle Pressenwerkzeuge für unsere Vorfertigungsbereiche instandgehalten, wir bauen auch neue Werkzeuge und führen umfangreiche Änderungen durch. Dabei liegt der Schwerpunkt auf technisch anspruchsvollen Blechteilen, die in Transferwerkzeugen für 800t-Pressen hergestellt werden sollen. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, verfügt der Werkzeugbau über einen Maschinenpark bei dem alle wichtigen Technologien vertreten sind.



Der Maschinenpark ist so aufgestellt, dass alle Aktivteile eines Werkzeugs hergestellt werden können.

Dadurch können Werkzeuge nach einem Ausfall in den meisten Fällen innerhalb von 24h der Fertigung wieder zur Verfügung gestellt werden.

Unser Maschinenpark besteht aus:

- 6 CNC Fräsmaschinen
- 2 automatisierten Drahterodieranlagen
- 1 automatisierten Senkerodieranlage
- 3 Drehmaschinen
- 5 Flachsleifmaschinen
- 2 Formsleifmaschinen
- div. kleineren Anlagen

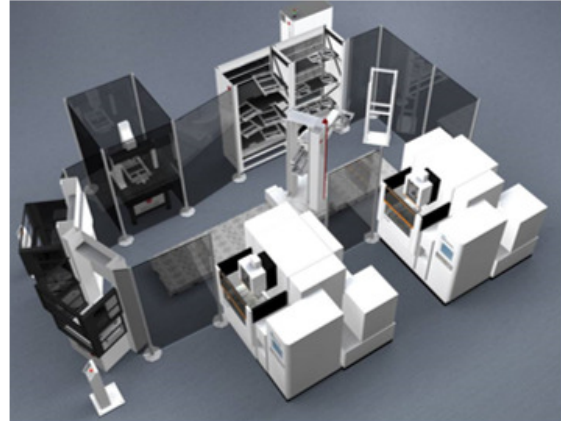
In unserem Musterbau stehen noch

- 1 Lasersinteranlage für PA2200

- 1 5-Achs-Laserschneidanlage



5-Achs-Fräsen



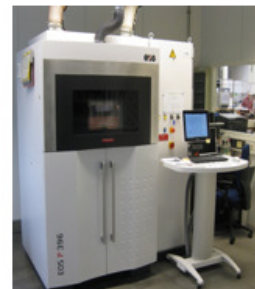
Automatisierte Fertigungszelle
Drahterosion



Flach- und Formschleifen



Laserschneiden und -sintern



Zielsetzung

- Ergebnis des Projekts ist die Vorstellung unterschiedlicher, nach Aufwand und Kosten bewerteter Alternativen der Realisierung eines MDE-Systems zur Generierung des Anlagen-OEEs und Auswertung von unterschiedlichen Störgründen bei den 3 Beispieltechnologien Fräsen, Erodieren und Schleifen.

Aufgaben IPA - Team

- Prüfung von Möglichkeiten der Einführung einer MaschinenDatenErfassung an Beispielanlagen aus den Bereichen Fräsen, Erodieren und Schleifen.
- Jeder Maschinentyp bietet aufgrund seiner Anlagensteuerung unterschiedliche Möglichkeiten und Herausforderungen Maschinenzustände und Störzeiten zu erfassen. (Signalgestützt, manuell,...)
Diese Möglichkeiten sollen aufgezeigt und Lösungsvorschläge für die Erfassung und Auswertung von produktiven und unproduktiven Zeiten aufgezeigt werden.
- Dabei sollte der Einsatz von Software-Lösungen, welche die BSH bereits nutzt, geprüft werden und ggf. auf neue Möglichkeiten über externe Dienstleister und Systemanbieter zugegriffen werden.

Standort



Factory Cooking Traunreut (FCGT) der BSH Hausgeräte GmbH.

Teamgröße - Besondere Anforderungen

2 Studierende (m/w/d) - selbstständige und zuverlässige Arbeitsweise; gute analytische Fähigkeiten; Kommunikations- und Teamfähigkeit; gute PC-Kenntnisse (MS Office)

Projektbetreuer

Ralf Schürer

Gruppenleitung Werkzeugbau FBTS

BSH Hausgeräte GmbH

Werner-von-Siemens-Straße 200

D-83301 Traunreut

Phone : +49(0)8669 30-2326

ralf.schuerer@bshg.com

<http://www.bsh-group.de>