

AUTOMOTIVE

Freiberg am Neckar, den 17. Dezember 2012

E-Mobility: Elektroantriebe flexibel in Großserie produzieren



Bildlegende: Elektromobilität

Foto: Fotolia.com (Abdruck nicht gestattet – Bildrechte bei fotolia.com anfordern)

Im Verbundprojekt „Epromo“, Erforschung eines prozessmodularen Fertigungskonzepts für die E-Motoren-Fertigung, arbeiten führende Automotive-Partner an der Serienproduktion der E-Mobility.

Noch sind sie eine Seltenheit, doch das wird sich ändern: Eine Million Elektrofahrzeuge sollen 2020 auf dem deutschen Markt sein, heißt es in den Zielsetzungen des Nationalen Entwicklungsplans Elektromobilität der Bundesregierung. Damit wird der Bedarf an Elektro- und Hybridfahrzeugen in den kommenden Jahren stark ansteigen und so auch der Bedarf an elektrischen Antrieben. Derzeit ist eine wirtschaftliche Produktion von Großserien allerdings nicht möglich, denn die automatisierte Herstellung von

Antriebskomponenten für E-Fahrzeuge steckt noch in den Kinderschuhen.

Das Bundesministerium für Bildung und Forschung (BMBF) fördert daher das Verbundprojekt „Epromo“ im Rahmen des Spitzenclusters „Elektromobilität Süd-West“ mit 1,8 Millionen Euro. In dem Projekt werden ab sofort führende Automotive-Partner an einem wettbewerbsfähigen Fertigungs-, Montage- und Prüfkonzept für Elektroantriebe arbeiten. Am Projektende im September 2015 werden sie eine Lösung vorstellen, die stückzahlflexibel von der Klein- bis zur Großserie ausbaufähig ist, mit der verschiedene Antriebsvarianten produziert werden können und die sich mit wenig Aufwand an technologische Neuentwicklungen anpassen lässt.

Das Projektteam wird geleitet vom Automatisierungsspezialisten Teamtechnik und setzt sich zusammen aus Mitarbeitern der Daimler AG, Faude Automatisierungstechnik, dem Hersteller von Werkzeugmaschinen und Fertigungs-systemen MAG, Wittenstein cyber motor sowie den Fraunhofer-Instituten für Arbeitswirtschaft und Organisation (Fraunhofer IAO) und Produktionstechnik und Automatisierung (Fraunhofer IPA). Gemeinsam werden sie in den nächsten drei Jahren Zukunftsszenarien zu Bauformen und Stückzahlen elektrischer Antriebe analysieren, eine zukunftsfähige, modulare Prozesskette erarbeiten und diese anschließend in eine Produktionsplattform umsetzen.

Die Machbarkeit beweisen

Teamtechnik entwickelt und baut seit Jahren flexible Montage- und Prüflösungen für den Bereich Antriebsstrang und überträgt dieses Powertrain-Know-how nun auf die Komponenten alternativer Antriebstechniken. „Wie in vielen Produktionsprozessen ist auch für die Produktion von E-Mobility-Komponenten die Flexibilität einer

Anlagenplattform ausschlaggebend für eine wirtschaftliche Produktion. Wir wollen durch den Aufbau von Schlüsselprozessen die Machbarkeit einer solchen Anlagenplattform beweisen“, begründet Stefan Roßkopf, Geschäftsführer der Teamtechnik-Gruppe sein Engagement im Verbundprojekt.

Spitzencluster „Elektromobilität Süd-West“

Das Projekt „Epromo“ ist Teil des Spitzenclusters „Elektromobilität Süd-West“, der mit rund 80 Akteuren aus Industrie und Wissenschaft als einer der bedeutendsten regionalen Verbünde auf dem Gebiet der Elektromobilität gilt. Für die optimale Vernetzung der verschiedenen Clusterpartner aus den Bereichen Fahrzeugtechnologie, Energietechnologie, Informations- und Kommunikationstechnologie (IKT) sowie dem Querschnittsfeld Produktionstechnologie sorgt die Landesagentur für Elektromobilität und Brennstoffzellentechnologie (e-mobil BW GmbH), die als Clustermanagement alle Aktivitäten koordiniert.

Das Spitzencluster wird vom BMBF im Rahmen der High-Tech Strategie der Bundesregierung über einen Zeitraum von fünf Jahren mit 40 Mio. Euro gefördert. Ziel der Spitzenclusterförderung ist es, regionale Potenziale entlang der gesamten Innovations- und Wertschöpfungskette zu bündeln, damit Ideen und Ergebnisse aus Forschung und Entwicklung schneller in marktfähige Produkte umgesetzt werden.

Kurzprofil: Teamtechnik Maschinen und Anlagen GmbH

Das Unternehmen mit Sitz in Freiberg am Neckar fertigt seit über 35 Jahren intelligente und zuverlässige Automatisierungslösungen für die Medizin-, Solartechnik und Automobilindustrie. Die Anlagen, mit Schwerpunkt auf Montage und Prüfung, zeichnen sich durch modularen und standardisierten prozessorientierten Aufbau aus. Teamtechnik gilt als internationaler Technologieführer für hochflexible Automatisierung. Für das laufende Geschäftsjahr geht die Geschäftsführung von einem Umsatz-ziel von 145 Millionen Euro aus.

PRESSEMITTEILUNG



Das Unternehmen beschäftigt 750 Mitarbeiter weltweit. Die Belegschaft besteht überwiegend aus Ingenieuren und hochqualifizierten Facharbeitern. Die Teamtechnik-Gruppe hat Produktionsstandorte in Deutschland, Polen, China und den USA.

Kontakt Uta Straube
Telefon +49 7141 7003-167
Fax +49 7141 7003-70
E-Mail Uta.Straube@teamtechnik.com
Internet www.teamtechnik.com



Kontakt Projektpartner

Daimler AG
www.daimler.com

FAUDE Automatisierungstechnik GmbH
faude@faude.de
www.fau.de

Fraunhofer-Institut für Produktionstechnik und Automatisierung IPA
Martin Naumann
martin.naumann@ipa.fraunhofer.de
www.ipa.fraunhofer.de

Fraunhofer-Institut für Arbeitswirtschaft und Organisation IAO
Florian Herrmann (Competence Center Mobility Technologies)
florian.herrmann@iao.fraunhofer.de
www.iao.fraunhofer.de

MAG Europe GmbH
Joachim Jäckl (Leiter PR)
press@mag-ias.com
www.mag-ias.com

Wittenstein cyber motor GmbH
Info-wcm@wittenstein.de
www.wittenstein-cyber-motor.de