



## **Elektrotechnische Ausrüstung für den Bundtransport im WBW1 bei TKSE**

### **Steckbrief Anlagendaten**

- **3 St. Steuerungen S7-417**
- **1 St. Steuerung S7-416F**
- **ca. 7500 I/O s**
- **2 St. redundante Server WinCC**
- **21 St. Win CC Clients**
- **2 St. PCs Materialverfolgung**
- **14 St. Access Points**
- **41 St. Schaltschränke**
- **17 St. Pulte**

Die gefeba Elektro GmbH erhielt den Auftrag, die komplette elektrotechnische Ausrüstung für einen neuen Bundtransport mit waagerechter Achse im WarmBandWerk 1 bei der ThyssenKrupp Steel Europe AG zu liefern.

Auf drei Haspeln werden im WBW 1 die gewalzten Bänder gewickelt und abtransportiert. Dabei kann alle 75 sec. ein neues Coil erzeugt werden. Nach der Abnahme der Coils vom Haspel wird im ersten Schritt optional das Bandende abgeschnitten und das Coil für den weiteren Transport umreift.

Nachfolgend werden die Coils signiert, je nach Kundenvorgabe ggf. mehrfach über dem Umfang oder im Auge umreift und gewogen.

Über eine vollautomatische Bandinspektion können die Coils aus der Kette ausgeschleust und inspiziert werden. Dabei werden Blechtafeln abgeschnitten, die dann mit Hilfe einer Wendevorrichtung von beiden Seiten begutachtet werden können.

Gefeba hat zusätzlich das gesamte Datenhandling und die Coilverfolgung in der Anlage installiert. Über WLAN wird auf allen 5 Hallenkränen das Materialabbild zu jeder Zeit angezeigt.

Auf dem Werksgelände der gefeba wurde ein umfangreicher FAT mit dem Kunden durchgeführt. Dazu wurden alle Automatisierungssysteme durch eine umfangreiche Simulation getestet und abgenommen. Nur so war es möglich die kurze Umbauzeit zu realisieren.

**April 2014**

**gefeba**