



Eröffnung

ProZeD

Prof. Dr.-Ing. habil. Knut Großmann

EFFEKT „Effiziente Fertigungsprozesse für endkonturnahe Thermoplastverbundbauteile“

steht für das Projekt:

Modellverarbeitungsprozess für eine effiziente endkonturnahe Fertigung von Bauteilen aus Faserverbundwerkstoffen

Gefördert durch:

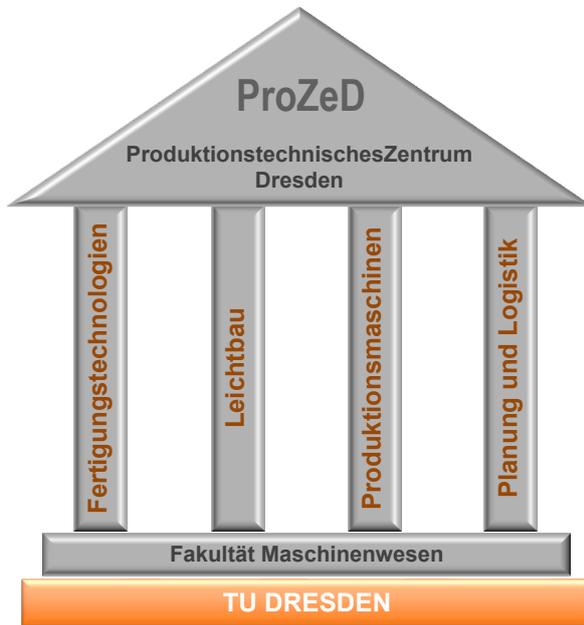


Realisiert:



ProZeD

Produktionstechnisches
Zentrum Dresden



ProZeD

gegründet 15.11.2006

bündelt
die Fachkompetenzen der einzelnen
Mitglieder

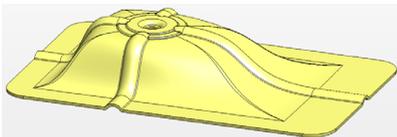
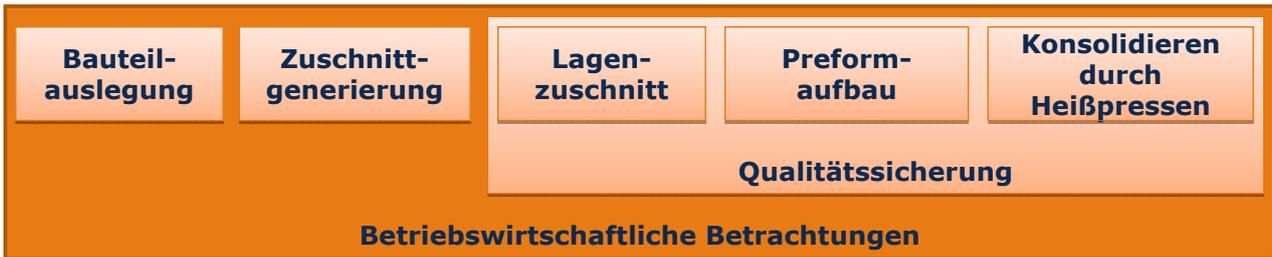
organisiert
interdisziplinäre Forschungsarbeit
und publiziert die Ergebnisse
→ Entwicklung des Projektes EFFEKT
→ **Neu:** INNOFAB – Lehr und Lernform einer
Universität

qualifiziert
die studentische Ausbildung
→ Modularisierung und Aktualisierung
der Studieninhalte
für die Studienrichtung Produktionstechnik

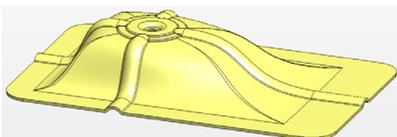
Anspruch des Projektes

- Verwertbarkeit von Forschungsergebnissen steigern
- Transfer von Forschungsergebnissen beschleunigen
- Interdisziplinären Zusammenarbeit der Forscher fördern
- Betriebswirtschaftliche Sichtweise in den Entwicklungsprozess integrieren

24 Monate Entwicklung eines automatisierten
Modellverarbeitungsprozesses für faserverstärkte
Kunststoffe



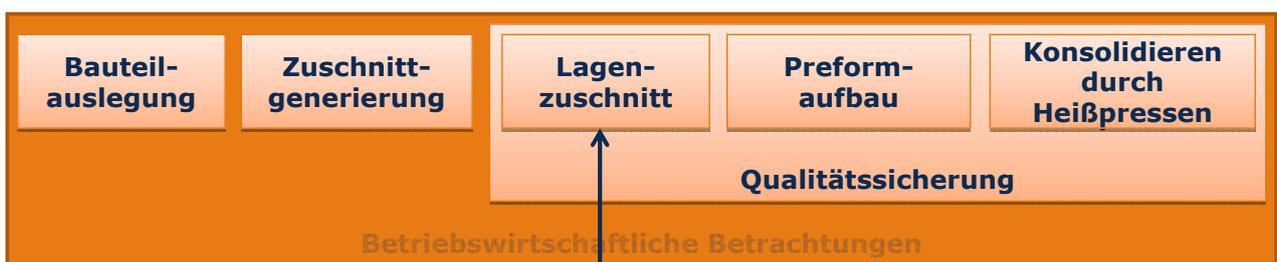
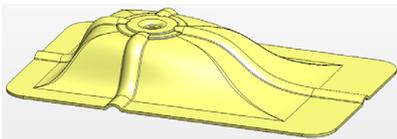
Demonstratorbauteil Federdom



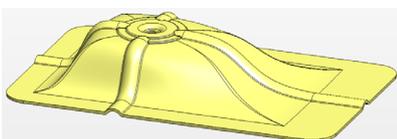
Institut für Leichtbau und Kunststofftechnik



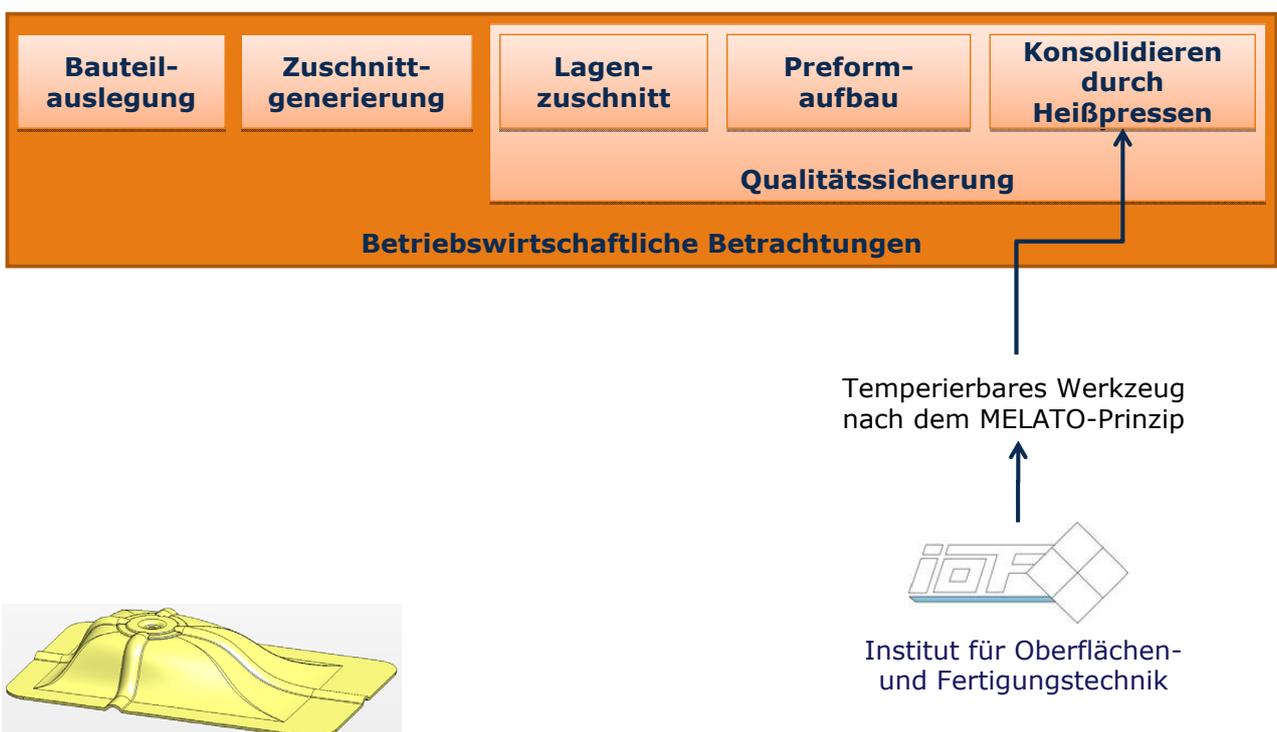
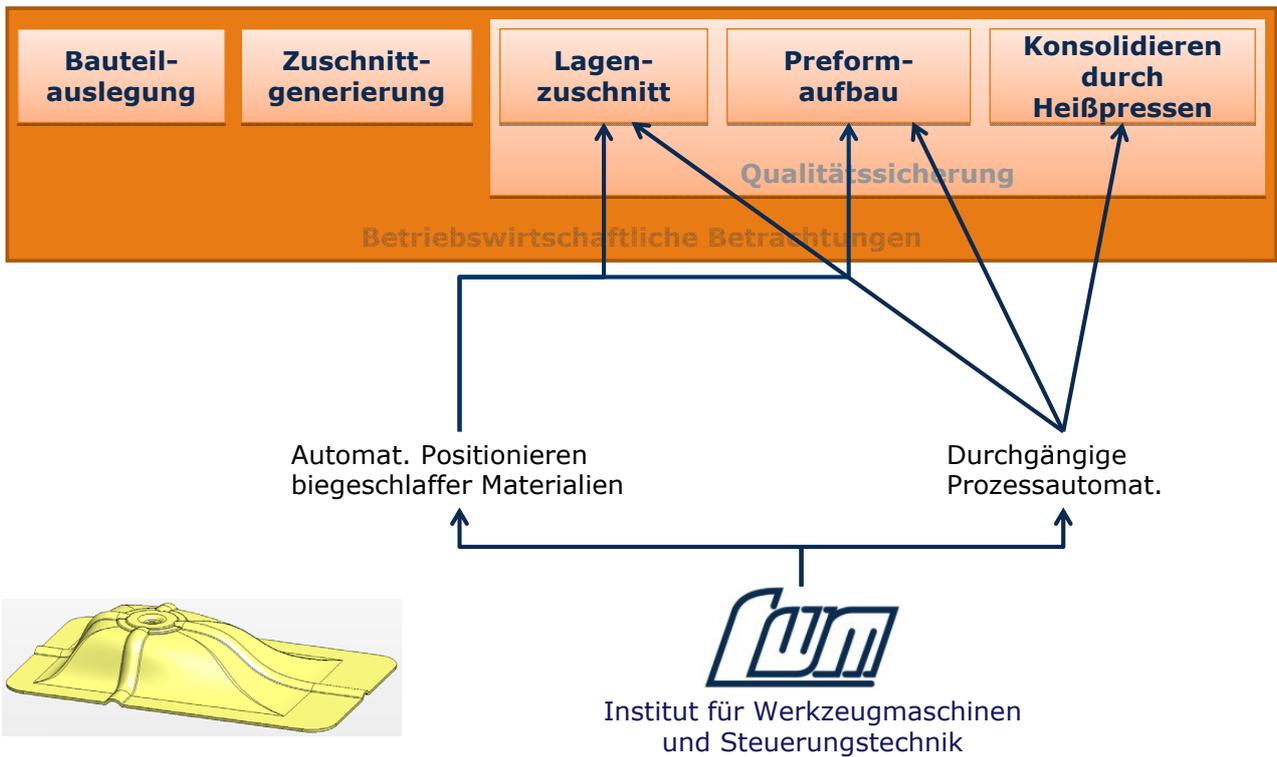
Endkonturnaher Zuschnitt
Drapierung

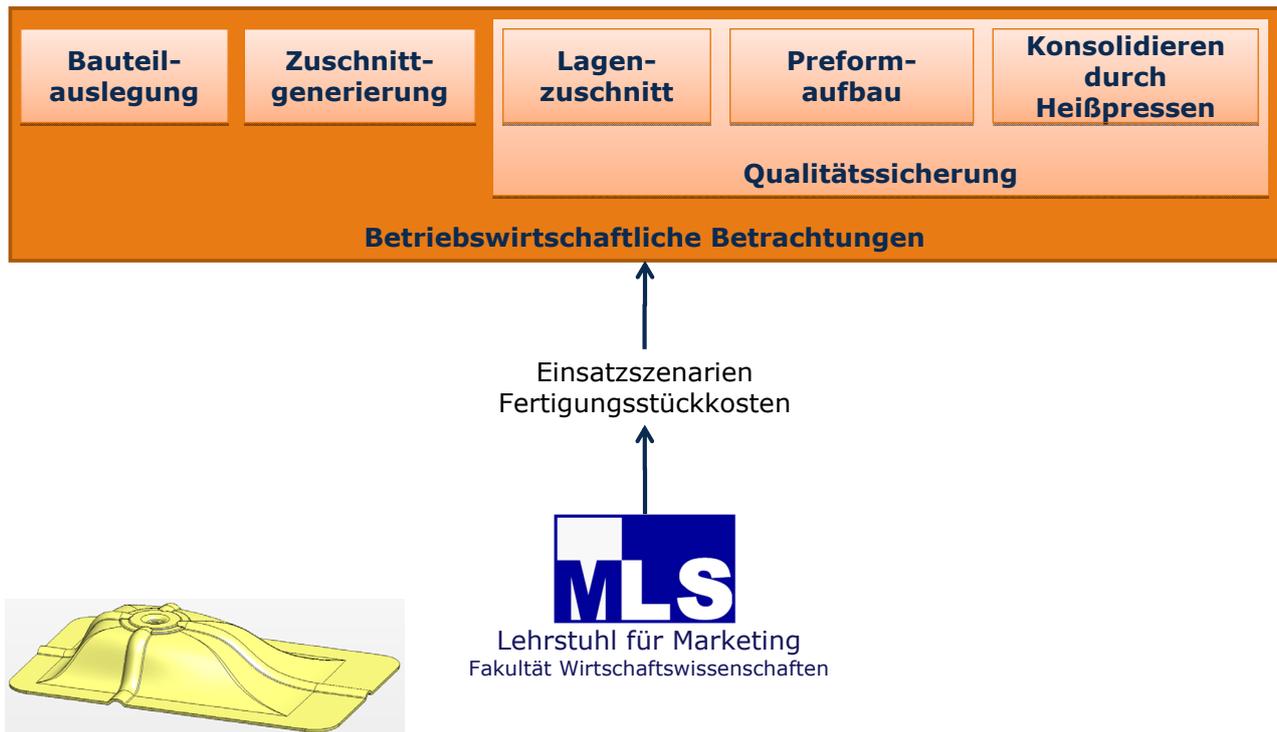


Plasmaschneiden
faserverstärkter
Kunststoffe



Institut für Oberflächen-
und Fertigungstechnik





Anwendergruppen

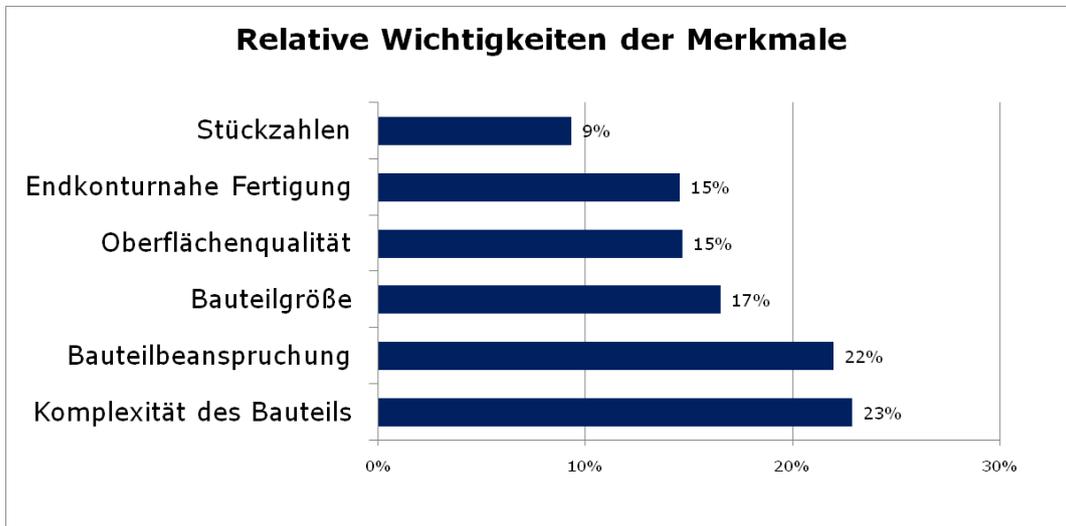
Anwender von Bauteilen aus faserverstärkten Kunststoffen
Automobilbau, Maschinenbau, Fahrzeugbau, Waggonbau,
Möbelindustrie, Bauwesen

Hersteller von Bauteilen aus faserverstärkten Kunststoffen
Technische Textilien

Hersteller der Komponenten des Modellverarbeitungsprozesses
Plasmaschneidanlagen
Sondermaschinen
Umformwerkzeuge

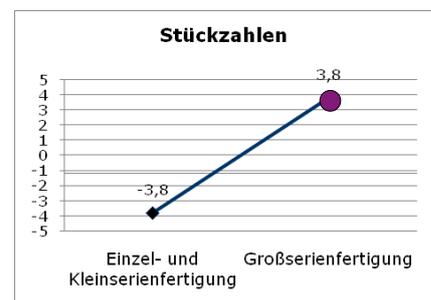
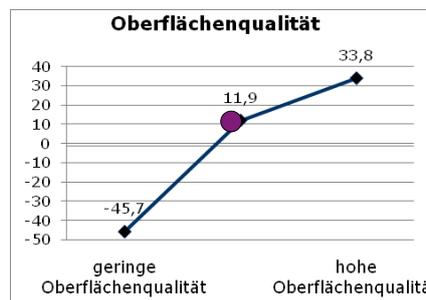
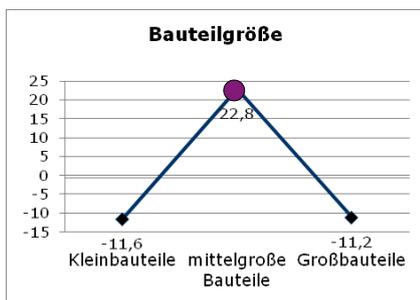
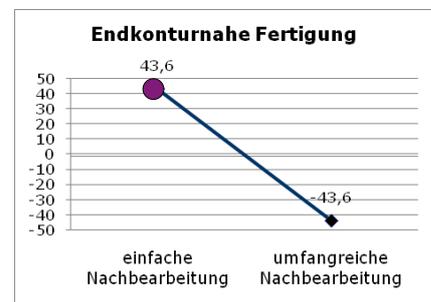
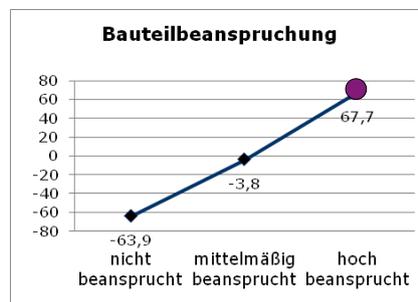
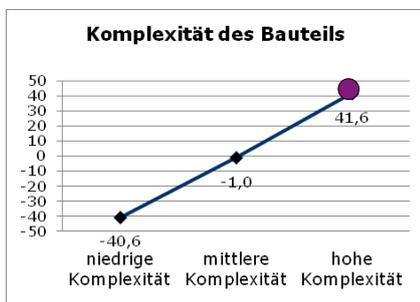
Anwenderanforderungen

Ergebnisse der Conjoint-Analyse (Oktober 2008)



N = 22

Anwenderanforderungen





Welcher Stand wurde erreicht ...

