



Applikationsdatenblatt Produktionsleitreechner für Motormontage

Ein KAT Produktionsleitreechner steuert die Fertigung der V8- und V12-Motoren bei DaimlerChrysler in Berlin. Auf zwanzig Handarbeitsplätzen wird so flexibel gefertigt, daß auf der gleichen Anlage alle Varianten gleichzeitig laufen können. Auch kleine Chargen können jederzeit eingesteuert werden.

Zwei Schraubroboter führen die Qualitätsverschraubungen durch, im Kalttest-Prüffeld werden alle Motoren vorgetestet. So muss nur eine geringe Quote den Heisstest durchlaufen.

Die **Flurförderfahrzeuge** können jeden Platz in der Halle anfahren. Die gesamte Produktion kann so rein per Software konfiguriert werden.

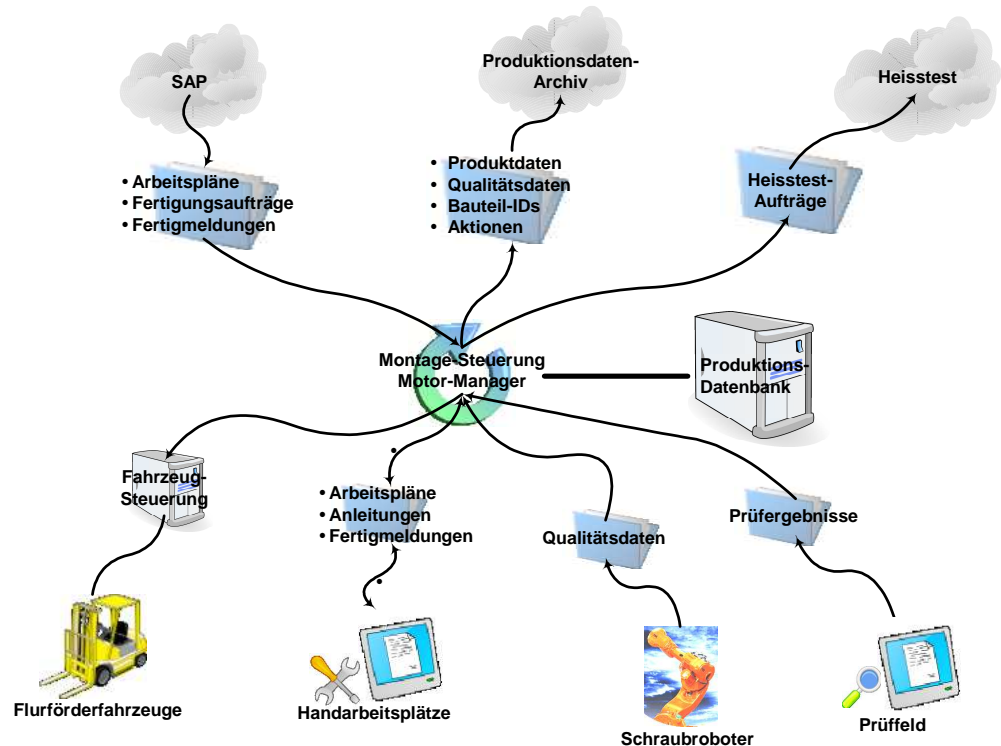
Die Vorgaben in Form von Losgrößen, Produktionsaufträgen und Arbeitsplänen werden in der Regel vom **SAP** übernommen. Sie können aber auch direkt an der Anlage eingegeben und angepasst werden.

Selbst neue Baumuster können vor Ort eingerichtet werden. Die ganze Halle kann so für längere Zeit völlig unabhängig von übergeordneter EDV produzieren.

Zwischen- und **Fertigmeldungen** werden an SAP zurückgemeldet, **Qualitätsdaten** und Bauteil-ID für die **Rückverfolgbarkeit** an das Produktionsdatenarchiv

Die Handarbeitsplätze sind wegen der Variantenvielfalt mit Bildschirmen ausgestattet. Hier werden die **Arbeitsanleitungen** und **Werkerinformationen** angezeigt.

Die Leittechnik ist auf drei Rechner verteilt: **Oracle Datenbankserver**, Montage- und Fahrzeugsteuerung. Als Visualisierung wird **Intellution FIX** auf einem Rechner direkt in der Produktionshalle eingesetzt.



Das Projekt wurde 1997 begonnen. Nach der Programmierung und Inbetriebnahme Ende 1998 wurde die ursprüngliche Basislösung um zahlreiche Funktionen erweitert. Anfang 2001 wurde die Hard- und Software auf höheren Durchsatz umgestellt.

Aktuelle Erweiterungen werden bevorzugt **webbasiert** realisiert. Dazu gehören die Kopplung zur statistischen **Prozessüberwachung**, das **Produktionsdatenarchiv** und interne Aktionen