



Applikationsdatenblatt

Ablaufsteuerung und Datenmanagement für Heisstest-Prüffeld

Im Heisstest-Prüffeld bei DaimlerChrysler in Berlin werden Motoren aus vier verschiedenen Produktionslinien geprüft. Ein KAT-Leitrechner steuert den Durchfluß der Motoren, die Kommunikation aller Systeme und managt die Prüfdaten. Per Intranet können die Daten an externen Plätzen ausgewertet werden.

Die verschiedenen Motoren, vom Smart bis zum S-Klasse V12, werden von den Linien angeliefert und durch das Prüffeld geschleust.

Die Prüfaufträge kommen parallel dazu als **XML-Dateien**. Auf dem gleichen Weg schickt der Leit-rechner die Ergebnisse zurück an die Linien.

SAP liefert die Rüst- und **Arbeitspläne** für die Vielzahl der Motortypen.

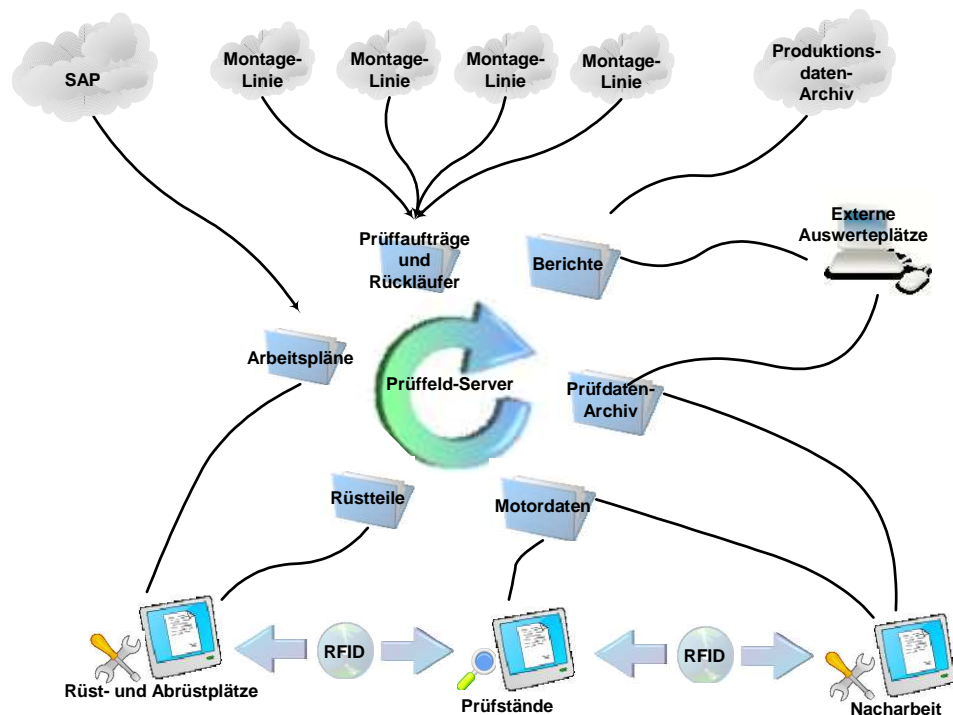
Die Motoren werden für die Prüfläufe auf Trolleys montiert. Die benötigten Rüstteile verwaltet der Leit-rechner, der auch die Reihenfolge der Prüfungen vorschlägt.

Jeder Trolley wird innerhalb des Prüffelds durch **RFID** identifiziert. Prüfstände und Arbeitsplatzrechner besorgen sich die benötigten Daten automatisch anhand der RFID.

Von den Prüfständen werden alle Ergebnisse per **XML** an die **Server-Datenbank** gesendet und dort archiviert. Dies macht das System unabhängig von bestimmten Softwarepaketen.

Alle Schritte werden vom Server im **Produktionsdaten-Archiv** mitgeschrieben. Dieser zentrale Speicher dokumentiert die gesamte Produktion jedes einzelnen Motors.

Absolviert ein Motor den Prüflauf fehlerhaft, wird er zunächst zur Nacharbeit gegeben. Oftmals können kleine Fehler vor Ort beheben und ein neuer Prüflauf angesetzt werden. Viele Freiheiten und Informationen ermöglicht



den es den Werkern, wertvolle Produktionszeit zu sparen. Nur schwere Fälle werden zur Bearbeitung an die Linie zurückgeschickt.

Schließlich erzeugt der Server zyklisch **Tätigkeitsberichte** und **Übersichten** für die Planungsebene.

Rüst- und Nacharbeitsrechner sind **webbasiert**. Das erleichtert die Konfiguration und Entwicklung. Die Funktionen für Rüsten, Nacharbeit und Auswertung müssen nur einmal zentral installiert werden und stehen **werksweit** zur Verfügung.

Auch die meisten Datenbankoperationen, sowie der **XML-Datenaustausch** sind in Webtechnologie realisiert. Dies ermöglicht **kurze Entwicklungszeiten** und **flexible Anpassungen** bei neuen Motortypen.