

Betriebs- und Maschinendatenerfassung

Für die Effizienz eines Unternehmens, das Produkte in Serie oder großem Variantenreichtum fertigt, ist eine genaue Übersicht über die zahlreich anfallenden Betriebs- und Maschinendaten (BDE/MDE) unverzichtbar. Die beim Produktionsprozess gesammelten Ist-Werte werden zum Vergleich mit den bei der Ressourcenplanung (ERP/PPS) angenommenen Soll-Werten herangezogen, um Schwachstellen zu korrigieren und Verbesserungspotential aufzuzeigen. Allerdings kann es keine BDE/MDE-Lösung "von der Stange" geben, da die Kenngrößen in verschiedenen Unternehmen meist völlig unterschiedlich sind.

Das *BDE-Terminal* der DE software & control GmbH stellt als Modul des *WORK.DESC*-Frameworks einen besonders flexiblen Lösungsansatz dar, wodurch der administrative Aufwand bei der Einführung minimiert wird. Es lässt sich nahtlos in die bestehende Software-Infrastruktur integrieren, indem es an vorhandenen Schnittstellen ansetzt und die größtmögliche Weiterverwendung des bestehenden Prozessdatenmodells ermöglicht. Das bedeutet, dass einerseits die Auftragsdaten bzw. Soll-Werte aus dem übergeordneten ERP-System (SAP, Infor, Microsoft Dynamics u.a.) übernommen und intern konvertiert werden. Andererseits erfolgt die Kommunikation mit den zu überwachenden Anlagen (SPS) über die üblichen Standardschnittstellen. Die Qualitätskontrolle anhand der gesammelten Ist-Werte kann schließlich entweder direkt in dem *WORK.DESC*-Modul *ANALYSER.DE* oder in einem Drittsystem (SAS, Hyperion, Cognos u.a.) erfolgen.

Für Unternehmen, die ein PLM-System aufbauen oder ein bestehendes so erweitern wollen, das Produkt- und Auftragsinformationen taktgenau in der Produktion zur Verfügung stehen, ist *WORK.DESC* die ideale Integrationsplattform.

BDE_Produzieren-06183706.png

The screenshot shows the BDE Terminal interface for 'Arbeitsplatz 2 - Auftrag 2 - (Drucken/Produzieren/Automatikbetrieb)'. The interface is divided into several sections:

- Navigation Bar:** Sperrern, Auftrag, Vorgang, Ressourcen, Mengeneingabe, Störungen.
- Header:** 1 Montagebild, 2 Montageanweisung.
- Main Content:**
 - 3: Image of a mechanical part.
 - 4: Kunststofftank einlegen (Plastic tank insert).
 - 7: Digiforce links, Digiforce rechts, MV Z2, L1-ST1, L1-ST9, L2-ST5, L3-ST1.
 - 8: Aktuelle Werte (links, rechts), L1-ST2, L1-ST10, L2-ST6, L3-ST2.
 - 9: Y, 00,00, 00,00, ... Schrauber, L1-ST3, L1-ST11, L2-ST7, L3-ST3.
 - 10: X, 00,00, 00,00, N, L1-ST4, L1-ST12, L2-ST8, L3-ST4.
 - 11: Letzte Werte, Tank, L1-ST5, L2-ST1, L2-ST9, L3-ST5.
 - 12: Y, 00,00, 00,00, ... L1-ST6, L2-ST2, L2-ST10, L3-ST6.
 - 13: X, 00,00, 00,00, N, Digi Sensor, L1-ST7, L2-ST3, L2-ST11, L3-ST7.
 - 14: links, rechts, L1-ST8, L2-ST4, L2-ST12, L3-ST8.
 - 15: Handbetrieb, Automatik, MV Z1, MV Z2.
 - 16: zurück, vor, zurück, vor.
- Footer:** Start, Barcodescan, 40975356854.

Auf dem *BDE-Terminal* sieht der Mitarbeiter jederzeit auf einen Blick, wie der aktuelle Status der Produktion ist. Die Oberfläche kann zudem so gestaltet werden, dass er über manuelle Eingabe, Barcode-Scanner o.ä. in den Prozess eingreifen und Parameter anpassen kann.