

1

Automatisierung 4.0 – Anforderungen und Perspektiven

Bevor wir uns den Anforderungen an die Automatisierungstechnik widmen, analysieren wir in diesem Kapitel die Anforderungen, die sich aus der Definition Industrie 4.0 ergeben. Dazu kommen allgemeine Trends, denen sich der Maschinen- und Anlagenbau grundsätzlich stellen muss und aus denen sich zugleich wichtige Zielvorgaben für die Gestaltung von Automatisierungssystemen ableiten lassen.

■ 1.1 Wahrnehmung von Industrie 4.0

Im Rahmen der vierten industriellen Revolution entwickelt sich ein virtueller Marktplatz, auf dem zwischen Maschinen, die ihre Dienste anbieten, und Rohlingen, die ihren Bearbeitungsprozess selbst steuern können, der Produktionsverlauf ausgehandelt wird. Zu dieser Vision gehört auch das Überschreiten alter Grenzen: *Firmen bauen neue Wertschöpfungsketten auf, indem sie ihre Geschäftspartner, Zulieferer und Kunden in den Fertigungsprozess integrieren. Damit der Kunde seinen Auftrag jederzeit online kontrollieren und Bearbeitungswünsche anmelden kann; damit der Lieferant in Echtzeit erfährt, wie viel Material noch im Lager ist; damit die Spedition den Abholtermin schon zusagen kann, wenn die Fertigung noch läuft.* [1]

Und weil die Informationstechnologie mit und durch das Internet keine Grenzen kennt, ist Industrie 4.0 auch ein globaler Prozess. Megatrends wie steigendes Preis- und Qualitätsbewusstsein, weltweite Verfügbarkeit und grenzenlose Kommunikation führen zu sich verändernden Märkten und alternativen Lebensmodellen. Produkte werden nicht mehr gekauft, sondern gemietet oder sie sind bereits stark individualisiert. Ein normaler Serien-Pkw kann schon heute dank ausgeklügelter Fertigungs- und Logistikprozesse in Millionen verschiedenen Ausstattungsvarianten an einem durchgehenden Montageband gefertigt werden. Dazu kommen Dienstleistungen für die Vernetzung mit anderen Mobilitätsdiensten oder Leasingmodelle als integrale Bestandteile des Produktes.

Zukünftig entscheidet sich der Kunde nicht mehr für ein Produkt, sondern für ein Geschäftsmodell. [2]

Und (...) demzufolge führt die vierte industrielle Revolution insbesondere zu Individualisierung bzw. Hybridisierung der Produkte (Kopplung von Produktion und Dienstleistung) [3]. Und das alles zu den Kosten bisheriger Massenfertigung – eine Herkulesaufgabe.

Beispiele dafür gibt es einige, denn Losgröße 1 ist schon längst in der realen Welt angekommen. So ist das am heimischen PC selbst gestaltete Fotobuch (Bild 1.1) ebenso einmalig wie das Rezept für eine individuelle Müslimischung. Das für eine Woche vorkonfektionierte Medikamentenset für Senioren spart als willkommener Nebeneffekt zur optimalen Therapie zusätzlich Verpackungsmaterial und Transportvolumen. Das individualisierte Produkt wird als Alleinstellungsmerkmal definiert, und das gilt als verkaufsfördernd. Dabei helfen innovative Technologien, die neue Gebrauchseigenschaften generieren und die Individualisierung beinahe zum Nebeneffekt mutieren lassen.

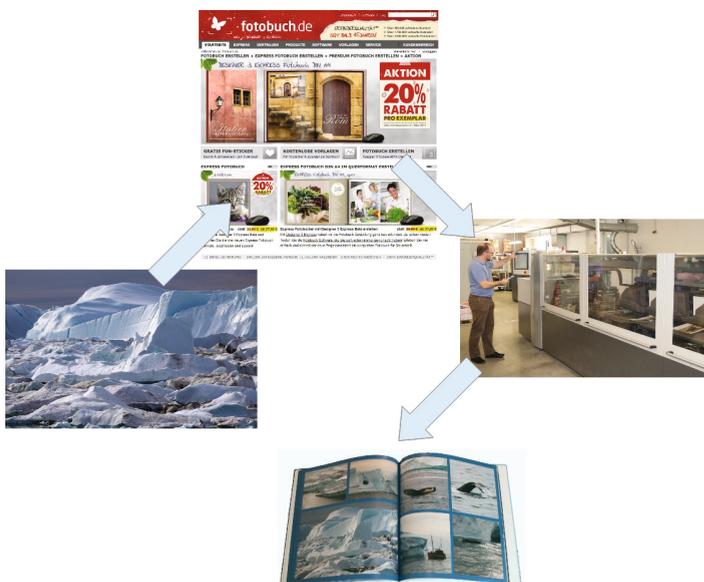


Bild 1.1 Das Fotobuch: typischer Vertreter individualisierter Produkte in Losgröße 1

Das In-Mould-Labeling für die Herstellung von Kunststoffprodukten wie Joghurtbechern, Flaschen und vielem anderen mehr ist nur eine dieser Technologien. Bei diesem Verfahren wird ein bedrucktes Etikett aus Polypropylen in eine Form gelegt, in die anschließend plastifizierter Kunststoff gespritzt wird. Dort verschmilzt dieser mit dem Etikett und nimmt beim Abkühlen die Gestalt der Form an. Label und Verpackung bilden am Ende ein Ganzes mit einer Vielzahl an neuen Eigen-

schaften und Funktionalitäten (Bild 1.2). So sind z. B. (...) *In-Mould-Labels* feuchtigkeits- und temperaturbeständig und damit auch für Tiefkühlprodukte geeignet und man kann sogar den Frischegrad messen. Dazu kommen verbesserte mechanische Eigenschaften wie Kratz-, Schrumpf- sowie Reißfestigkeit und vieles andere mehr [4].



Bild 1.2 Individuelle Beschriftung und eingebettete Sensorik verleiht Frontblenden aus Kunststoff neue Gebrauchseigenschaften (Quelle: Kunststofftechnisches Institut an der TU Ilmenau)

Dabei ist besonders der vorgelagerte Offsetdruck des Etiketts für das Label interessant. Mit ihm sind nicht nur hoch aufgelöste farbige Bilder möglich, die den Verpackungen ein völlig neuartiges Aussehen verleihen, sondern es lassen sich damit die Produkte und deren Verpackungen hervorragend individualisieren. So wird z. B. die spezielle Müslimischung in einer Box mit der Aufschrift „Muttis Sonderedition zum 50. Geburtstag von Lisa und Tim“, ergänzt mit einem Foto der Spender, zum Renner auf dem Gabentisch. Oder das Medikamentenset enthält neben dem Namen in großen Lettern auch noch Hinweise zur Einnahme. Wenn das ohne wesentliche Mehrkosten gelingt, ist echter Mehrwert und geschäftlicher Erfolg garantiert.

Genau das ist aber das Problem. Schon seit Generationen ist bekannt, dass sich durch Serienproduktion die Stückkosten senken lassen. Das hat schließlich im frühen 20. Jahrhundert mit der Fließbandfertigung die arbeitsteilige Massenproduktion hervorgebracht. Wir bezeichnen diese Entwicklung heute als zweite industrielle Revolution. Auch die in der dritten industriellen Revolution einsetzende elektronische (speicherprogrammierbare) Automatisierung erfüllte vornehmlich das Ziel, wiederkehrende und gleiche Arbeitsgänge zu beschleunigen und qualitativ besser auszuführen als der Mensch. Dass dabei Arbeitsplätze wegfallen, ist ein Thema, was zu bedenken, aber letztlich nur durch gesellschaftliche Korrekturen und Prozesse beherrschbar ist.

So wurden bis Ende des 20. Jahrhunderts fast nur Verarbeitungsmaschinen gebaut, die mehr oder weniger für die Herstellung eines einzigen Produktes konstruiert wurden, wie z. B. ganze Maschinenlinien nur zur Fertigung eines einzigen Relaisstyps oder eines speziellen Leuchtmittels. Wenn nach mehreren Millionen Stück dieser Typ abgekündigt wurde, wanderten die Maschinen in den Schrott.

In den meisten Serienmaschinen wie z. B. Verpackungsmaschinen können zwar die Parameter eines Produktes verändert werden, aber die Umstellung auf ein anderes Format oder Material muss bereits beim Entwurf der Maschine mit eingeplant werden und erfordert mehr oder weniger Aufwand zur Umrüstung. Wie sehr sich dann die verschiedenen Produkte unterscheiden, hängt allein davon ab, welche Rüst- und/oder Parametriermöglichkeiten in der Maschine angeboten werden.

Andererseits ist beispielsweise eine moderne Werkzeugmaschine grundsätzlich für die Fertigung individualisierter Werkstücke prädestiniert. Entsprechend konstruiert und ausgestattet ist sie in der Lage, völlig selbstständig ein Einzelstück zu bearbeiten. Alle notwendigen Informationen werden in einem CNC-Programm codiert, welches der Maschinenbediener direkt am Bedienpanel der Maschine editiert. Oder das Programm entsteht mit einem Mausklick direkt aus dem CAD-System des Konstrukteurs und wird per Netzwerk oder Speichermedium in die Maschine übertragen. Der Umrüstprozess beschränkt sich damit nur auf das Einspielen des Bearbeitungsprogramms und der Bestückung des Werkzeugspeichers, wobei Letzteres häufig mithilfe von Robotern und anderen Zuführsystemen auch automatisiert erledigt wird.

Gleiches gilt für die Technologie des Auftragsverfahrens, wie es in 3D-Druckern zur Anwendung kommt. Eine Kunststoffspritzgießmaschine (Bild 1.3) kann mit einem einzigen Arbeitsgang mehrere Produkte wie z. B. Zahnräder, Plastikboxen oder ganze Mülltonnen gleichzeitig fertigen. Ein kompletter Arbeitsgang mit Werkstoff verflüssigen (plastifizieren), in eine Form (dem Spritzgießwerkzeug) einspritzen, abkühlen und entnehmen (mit einem Entnahmeroboter), dauert in der Regel nur Sekunden. Damit lässt sie dem 3D-Drucker zeitlich keine Chance. Also warum gibt es diesen dann überhaupt?

Des Rätsels Lösung liegt auch hier in der Fertigungsmethode. Ein Spritzgießwerkzeug ist ein sehr kostenintensives Bauteil. Es muss unter extremen Drücken (1000 bar sind keine Seltenheit) und hohen Temperaturen bis in den Mikrometerbereich formstabil bleiben. Die Oberflächen der Form sind hochglanzpoliert, diverse Einbauten gestatten Mehrfarbigkeit und sogar bewegliche Gelenke in einem Arbeitsgang auszubilden. Das alles hat seinen Preis, der schnell die Millionengrenze übersteigt. Diese Investition rentiert sich nur durch die Umlage auf hohe Stückzahlen und um diese zu erreichen, wird die Taktzeit der Produktion in Zehntelsekunden geplant und fortlaufend durch ausgeklügelte Verfahrenstechnik optimiert. Unter diesen Bedingungen individuelle Einzelprodukte herzustellen, ist wirtschaftlich nicht zu rechtfertigen.



Bild 1.3 In einer Kunststoffspritzgießmaschine können mehrfarbige Produkte in einem Arbeitsgang gefertigt werden (Quelle: Ferromatik Milacron GmbH)

Das ist die Chance für 3D-Drucker. Diese sind zwar in der Stückzeit gegenüber einer Kunststoffspritzgießmaschine ganz klar im Nachteil, dafür fertigen sie jedes einzelne Werkstück mit beliebigen Formen und Konturen nur durch Übergabe eines digitalen Bearbeitungsprogramms. Und das funktioniert nicht nur mit Kunststoff, sondern auch mit metallischen, mineralischen und sogar organischen Werkstoffen. Durch den Wegfall der Werkzeugumlage und mit deutlich vereinfachter (und damit preiswerterer) Maschinenkonstruktion liegen auch die Stückkosten trotz längerer Taktzeit in einem sehr akzeptablen Bereich. Daher sind 3D-Drucker für die Fertigung von Prototypen nicht mehr wegzudenken, wenngleich sie für die Serienproduktion wohl noch längere Zeit keine Option darstellen. Andererseits erlaubt die Technologie des schichtweisen Auftragens (*Additive Manufacturing*) die Fertigung von Werkstücken mit sehr komplexen Strukturen und Formen, die mit spanabhebenden Verfahren überhaupt nicht möglich sind. Das gelingt sogar bei hochbelasteten Werkstücken, wie es beispielsweise bei Schaufeln für Gasturbinen der Fall ist [5]. Diese Bauteile werden mit dem sogenannten Laserauftragsschweißen (Bild 1.4) gefertigt und halten Temperaturen von über 1250 °C bei 13 000 Umdrehungen in der Minute aus. Das wurde möglich, weil mit dieser Technologie ein neues Schaufeldesign mit einer komplett verbesserten internen Kühlungsgeometrie realisierbar ist. Damit besetzen 3D-Drucker bereits heute schon erste Nischen in der Serienproduktion.



Bild 1.4
3D-Lasermaschine für das Laserauftrags-
schweißen (Quelle: Trumpf GmbH & Co. KG)

Die Beispiele machen deutlich, dass individualisierte Produkte nicht zwingend mehr kosten müssen und auch die Stückzeit nicht größer sein muss als die der Massenprodukte – vorausgesetzt, man zieht die Bilanzgrenze um den gesamten Produktionsprozess! Sie machen aber auch deutlich, dass Losgröße 1 PLUS niedrigste Stückkosten PLUS kürzeste Stückzeiten zugleich nicht zu machen sind.

Wir wären jedoch schlechte Ingenieure, wenn wir uns damit zufriedengeben würden, und wir wären noch schlechter, wenn wir an die „eierlegende Wollmilchsau“ glaubten. Das ist auch nicht im Sinne von Industrie 4.0. Unser Ziel (und das dieses Buches) muss daher sein, einen Pfad zum Optimum beider Welten zu finden und die Vorteile unterschiedlicher Technologien so zu kombinieren und mit neuen Technologien zu ergänzen, dass individualisierte Serienprodukte in der Produktion nicht länger dauern, nicht teurer sind als standardisierte Massenprodukte und zugleich hochkomplexe Sondermaschinen zu individuellen Serienmaschinen werden.

Es haben sich aber auch abseits von Industrie 4.0 weitere Trends herausgebildet, denen Maschinenkonzepte und deren Automatisierung zunehmend entsprechen müssen. Betrachten wir die wichtigsten näher, bevor Strategien und Lösungskonzepte vorgestellt werden.

■ 1.2 Trends und Anforderungen im Maschinen- und Anlagenbau

Die Arbeit von Entwicklern und Konstrukteuren wird seit jeher von Kundenwünschen bestimmt. Aus der Summe dieser Anforderungen lassen sich Trends ableiten, die sich nach und nach als Standards etablieren und sich zugleich immer weiter-

entwickeln. In unserem digitalen Zeitalter sind viele dieser Anforderungen nur noch mit den Technologien der Automatisierung und Informatik zu meistern. Die wichtigsten Trends werden im Folgenden vorgestellt.

1.2.1 Endprodukte bestimmen die Richtung

Schon immer unterliegen die Anforderungen an alle Arten von Gütern den Megatrends der menschlichen Bedürfnisse. Das gilt seit dem Beginn der Mechanisierung natürlich auch für Maschinen aller Art. So brachte beispielsweise der Wunsch nach gemusterten Stoffen neue Webmaschinen hervor. Die Entwicklung hygienischer Standards führte zu Vakuumverpackungen und Maschinen zu deren Herstellung. Die Gewissheit, dass unsere Ressourcen an Rohstoffen begrenzt sind, führte zur Entwicklung von Kohlefasern, um durch Leichtbau Energie zu sparen, und Solarpanels, um Energie umweltschonend zu erzeugen. Maschinen und Anlagen müssen diesem Trend folgend, genau wie Haushaltsgeräte und Leuchtmittel, ihren Energieverbrauch reduzieren und schließlich durch Labels ausweisen.

So ist erkennbar, dass in erster Linie die Anforderungen an die Endprodukte – das Textil, die Kontaktlinse, das Fotobuch, die Fertigpizza, der Kühlschrank – die dazu erforderlichen Technologien zu deren Produktion bestimmen und vorantreiben. Bei der Entwicklung einer Verarbeitungsmaschine bzw. Produktionsanlage steht daher die Sicht auf das Endprodukt an erster Stelle. Daraus folgt die Auswahl der Ausgangsmaterialien, der Hilfsstoffe sowie der Verfahren und Technologien, die sich in der Konstruktion und schlussendlich in der Automatisierung sowie dem Service wiederfinden müssen.

Müssten wir bei der Entwicklung einer Maschine aber allein diesen Vorgaben folgen, wäre der Ingenieurberuf eine ziemlich langweilige Angelegenheit. Was die Arbeit spannend und zugegebenermaßen mitunter das Leben auch schwer macht, sind die zahlreichen Randbedingungen, Gesetze und Vorschriften, die in der Regel den Konstruktionsaufwand vervielfachen.

Man stelle sich nur ein modernes Atomkraftwerk vor. Der Reaktorraum würde leicht in ein mittleres Mehrfamilienhaus passen. Die Aufwände für Kühlung, Brennstoffver- und -entsorgung, die Anforderungen an die Strahlensicherheit sowie die eigentliche Erzeugung der Elektroenergie machen daraus eine Anlage in der Größe einer mittleren Kleinstadt. Ähnlich verhält es sich bei der Halbleiter-Produktion. Um einen Prozessor herzustellen, der am Ende in einer Smartwatch steckt, benötigt man Produktionslinien, die eine ganze Fabrikhalle mit Reinstraum-Atmosphäre füllen. Allein deren Aufbereitung und Versorgung verschlingt Millionen zuerst an Investitionen und später im laufenden Betrieb.

Im Maschinenbau ist es nicht anders. Eine Hochleistungsverpackungsmaschine für Medikamenten-Blisterverpackungen muss neben umfangreichen Sicherheitseinrichtungen für das Bedienpersonal hohe hygienische Standards erfüllen. Dazu kommen zahlreiche Komponenten und Funktionen zur Qualitätssicherung, sodass die Komplexität einer solchen Maschine mit der einer Maschine aus den Anfängen der Verpackungstechnik nicht mehr vergleichbar ist.

Das gilt ebenso für die meisten modernen Verarbeitungsmaschinen, egal ob in der Werkzeugmaschinen-, Kunststoff- oder Papierverarbeitungsbranche, um nur einige zu nennen.

1.2.2 Der Engineering-Prozess verändert sich

Bis weit ins 20. Jahrhundert hinein dominierten die Mechanik-Konstrukteure das Geschehen, und Konstruktionsleiter hatten fast ausnahmslos ein Mechanik-Studium absolviert. Auch nachdem Mitte der 1970er-Jahre elektronikbasierte Automatisierungstechnik zur Verfügung stand, setzte sich nur sehr langsam die Bereitschaft durch, mechanische Kompetenz an Chips und Transistoren abzugeben. Erst zum Ende des 20. Jahrhunderts wurde nach und nach erkannt, dass neue Funktionen viel besser durch Software zu realisieren sind oder ein elektrischer Servoantrieb mit elektronischer Kurvenscheibe ohne Abstriche an dessen Zuverlässigkeit preiswerter und flexibler eingesetzt werden kann als ein kompliziertes asymmetrisches Getriebe in mechanischer Bauart.

Der einsetzende Preisverfall für elektrische Antriebstechnik und immer leistungsfähigere Steuerungskomponenten haben in der Folge den mechanischen Anteil in der Konstruktion immer deutlicher reduziert und zu neuen, innovativen Maschinenkonstruktionen geführt. Infolgedessen verschieben sich die bei der Entwicklung einer Produktionsanlage erforderlichen Engineering-Anteile dramatisch (Bild 1.5).

Inzwischen sprechen wir nicht mehr von Mechanik und Elektronik als separate Disziplinen, sondern von Mechatronik und mechatronischen Komponenten mit technologischen Funktionen, die immer mehr allein durch Software definiert werden – Tendenz steigend (Bild 1.6).

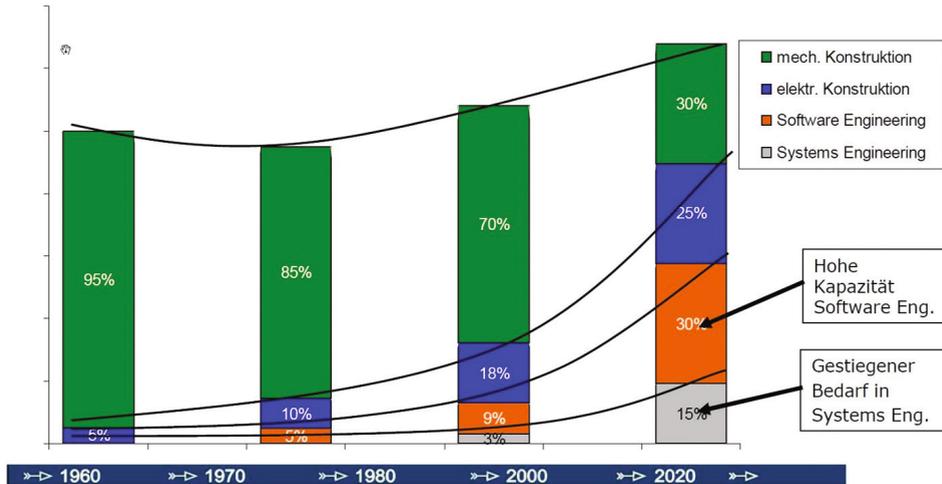
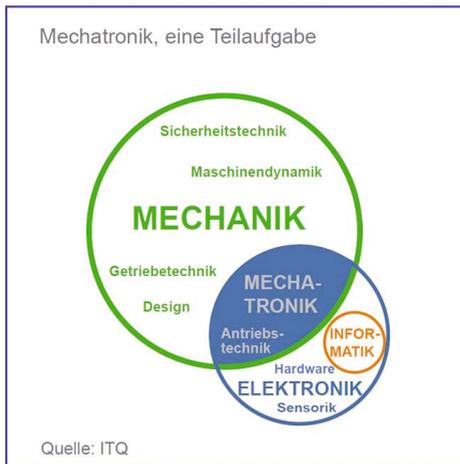


Bild 1.5 Die Engineering-Anteile im Maschinen- und Anlagenbau verschieben sich in Richtung Automatisierung und Softwareentwicklung (Quelle: ITQ GmbH)

Mechatronik heute



... und in Zukunft

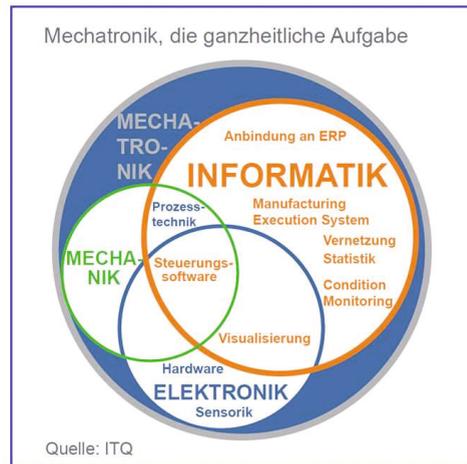


Bild 1.6 Mechatronik wird heute durch Mechanik geprägt: In Zukunft ist Mechanik nur noch ein relativ kleiner Bestandteil einer Produktionsanlage (Quelle: ITQ GmbH)

Künftig wird es irrelevant sein, ob in einem Maschinenbaubetrieb die Entwicklungsleitung bei einem Mechanikkonstrukteur, einem Automatisierungsingenieur oder einem Informatiker liegt, solange die ganzheitliche Sicht über alle Domänen zum Grundsatz wird.

■ 1.3 Neue Anforderungen an Produktionsanlagen

Im Folgenden sollen die wichtigsten Einflüsse für diese Entwicklung und die daraus resultierenden Anforderungen an Produktionsanlagen näher betrachtet werden. Später werden dazu konzeptionelle Lösungsansätze der Automatisierungstechnik vorgestellt.

1.3.1 Effizienz entscheidet über Erfolg

Es liegt im Wesen unserer Marktwirtschaft, dass sich geschäftlicher Erfolg vornehmlich aus monetärem Gewinn rekrutiert. Als Frederick Winslow Taylor im Jahr 1895 in einem viel beachteten Vortrag sein Ein-Stücklohn-System der Welt präsentierte, bekam das Streben nach Effizienz auch einen Namen: *Taylorismus*. Dabei geht es im Kern einzig um die Organisation der Arbeit, mit dem Ziel, die Stückzeiten und damit die Arbeitskosten zu minimieren. Auch die Einführung der Fließbandarbeit im frühen 20. Jahrhundert (2. industrielle Revolution) war letztlich die konsequente Fortführung des Taylorismus.

Automatisierte Systeme wie Fertigungsautomaten oder Roboter tun nichts anderes als programmierte Arbeitsschritte schnellstmöglich und mit höchster Wiederholgenauigkeit auszuführen. Sie verrichten in der erforderlichen Präzision Arbeitsgänge, mit denen der Mensch überfordert wäre, arbeiten ohne Pausen und werden nicht krank – ein Segen für jedes Unternehmen.

Soweit die Theorie, die Wirklichkeit sieht etwas anders aus. Eine Hochleistungsmaschine, ganz egal welcher Branche, besteht aus Tausenden Einzelkomponenten, jeder Menge Elektronik und etlichen Personenjahren Software. Sie verkörpert ein hochkomplexes System und ist mitunter sündhaft teuer. Jede Sekunde Stillstand bedeutet neben hohen Kosten auch Produktionsausfall und Imageverlust, wenn Aufträge nicht fristgerecht beliefert werden. Steht ein Unternehmen in einem Just-in-time-Vertrag, kann es durch einen längeren Produktionsausfall ruiniert werden.

Entsprechend sensibel wird das Thema *Stillstandszeiten* behandelt, ganz gleich, ob es sich um Zeiten zur *Umrüstung* oder um *Stillstand infolge eines Fehlers* handelt. Je nach Anforderung kann selbst enormer konstruktiver und damit wirtschaftlicher Aufwand zu deren Reduzierung gerechtfertigt sein. Einige Beispiele sollen das verdeutlichen.

Stichwortverzeichnis

Symbole

- 2. industrielle Revolution 3
- 3. industrielle Revolution 3
- 4. industrielle Revolution V, 2

A

- Ablaufsprache 138
- Abwärtskompatibilität 49
- Additive Manufacturing 5
- Analyse
 - funktionale 95
- Anomalieerkennung 165, 171
- Anschlusskompatibilität 49
- ARCNET 255
- Asset 61, 64
 - immaterielles 61
 - materielles 61
 - Rolle 63
 - technisches 60
 - Werteverlauf 61
- Asset Administration Shell (AAS) 66
- Aufwärtskompatibilität 49
- AutomationML 34
- Automatisierungssystem 116
 - Hardware 116
 - Software 119
- Automatisierungstechnik
 - heterogen 198

B

- Basis-Sichten 69
- Bekanntheitsgrad 64
- Betriebskosten 83
- Big Data 31
- Bilanzgrenze 43
- Bildverarbeitung
 - digitale 171
- Blackbox 42
- Blockdiagramm 144
- Blockschaltbild 136
- Botschaft 56
- Brown Field 186
- Budget 94

C

- CAN-Bus 253
- CANopen 253
- CE-Kennzeichnung 232
- Central Network Configurator 269
- CIP Sync 261
- Client 267
- Cloud 275
- Coder 144
- Companion Specifications 266
- Connected World 34
- Controller 275, 277
- Convolutional Neural Networks 171
- CP-Klasse 65
- CSMA-Mechanismus 254

D

- Data Mining 31
- Dekomposition 141
 - funktionale 99
- Detailanalyse 90
- Dickenmessung 227
- Dienst 42, 56
 - Ausgangsdaten 57
 - Eingangsdaten 57
 - Erbringer 58
 - Identifier 57
 - Nutzer 58
 - Parameter 57
 - Plattform 56
 - Teilnehmer 56
 - Typ 57
- digitale Produktion 31
- digitaler Zwilling 132
 - experimentierbarer 152
- Discovery Phase 274
- DMAIC-Zyklus 176

E

- Ebene
 - Informations- 64
 - Integrations- 64
 - Kommunikations- 64
- Echtzeit-Datenüberwachung 165
- Echtzeitfähigkeit 187, 199
- Echtzeitsimulation 138
- Edge
 - Connect 276
 - Controller 275, 277
- Eingangsverzögerung 203
- Einzeltelegrammverfahren 260
- Embedded Edge 277
- Engineering 92
- Engineering-Aufwand 14
- Enterprise Resource Planning 66
- Entität 51
- Entity-Relationship-Modell (ERD) 52
- Entwurfsmethode
 - Bottom-up 76
 - Top-down 76

- EPSS 256
- ERD-Modell 53
- ERP-System 66
- EtherCAT 207, 259, 261f.
- Ethernet 207, 257
 - modifiziertes 259
- EtherNet/IP 261
- EUROMAP 267
- Exportbestimmungen 85

F

- Fehlbogenkontrolle 230
- Feldgerät 202
 - intelligentes 219
- Fernwartung 17
- Feuerwehrstrategie 12
- Firmenstandards 88
- Funktion 55
- Funktionalität 44, 90
 - äußere 44
 - Basis 44
 - fachliche 67
 - innere 44
- Funktionsdiagramm 77, 96
- Funktionskompatibilität 49, 89

G

- Gate Manager 278
- Gebrauchsfähigkeit 82
- Gesamtanlageneffektivität 31
- Gesamtanlageneffizienz 83
- Green Field 186

H

- Hardware-in-the-Loop-Simulation 142
- Herstellereklärung 191, 196
- Herstellersicht 87
- Herstellungstechnologie 81
- HIL 142, 145
- Hotplug-Fähigkeit 257, 261
- HUB 254, 263

Human Machine Interface *110*
– Konzepte *279*

I

I4.0-Komponente *58*
– Interaktion *71*
In-Circuit-Emulator *139*
Industrial Ethernet *259, 264*
Industrial Internet Consortium *267*
Industrie 4.0 *V, 1*
Informationswelt *64*
Infrastruktur *85*
Inkompatibilität *48*
In-Mould-Labeling *2*
Instandhaltung *12*
Instanz *52, 60*
Instrumentierung *94*
Interaktionsdiagramm *77, 102*
Interoperabilität *33*
Interoperabilitätslösung *34*
Interrupt-basierte Systeme *218*
Interrupt-Service-Routine *218*
Investitionsbudget *81*
Investitionssicht *81*
I/O-Link *204*
I/O-Modul
– intelligentes *223*

J

Jitter *208*
– Eingangs- *209, 211*
– Übertragungs- *208, 211*

K

Kapselung *42, 51*
Kardinalität *52*
Key Performance Indicator *177*
Klasse *52*
Klassendiagramm *77, 99*
Kommunikation *251*
– digitale *251*
– sichere *272*

Kompatibilität *48, 112*
Komponenten-Manager *68, 70*
Konformitätserklärung *232*
Konstruktion
– modulare *105*

L

Langstator-Linearmotor *114*
Lastenheft *130*
Lebenszyklus *61, 82*
Lebenszyklusmodellierung *154*
Leistung *92*
Lieferantenbeziehung *89*
Lieferzeit *82*
Limited Variability Language *248*
Linientopologie *254*
Link Manager *278*
Losgröße 1 *VII, 2*

M

Manipulation *23*
Maschinen-Pool-Management *278*
Maschinenrichtlinie *232*
Maschinensicherheit *232*
Master-Slave-Verfahren *253*
Material *92*
Materialfluss
– asynchron *110*
– mechanisch *108*
– synchron *110*
MATLAB/Simulink *143*
mechatronische Einheit *43, 185*
mechatronische Komponente *41*
Medienversorgung *110*
Mensch-Maschine-Schnittstelle *279*
Merkmal
– freies *70*
– optionales *70*
– Pflicht- *70*
Methode *55, 90*
Modbus TCP *206*
Modell
– abstraktes *132*

- Eignung 134
- logisches 133
- Qualifikation 134
- reales 132
- Rektifikation 134
- technisches 133
- Validierung 134
- Verifikation 134
- Modellbildung 134
- Modellierung 95
- Modellierungsvarianten 137
- Modul 41, 44
 - autonomes 41, 119, 194
 - Basis- 43
 - Derivat 43
 - integrierbares 41, 120, 189
 - modulares 42, 120
- Modularisierung 19, 40
 - Methoden 74
 - sukzessive 185
- Modularität 41, 91
 - Industrie 4.0 50
- Moduldefinition 108
- Moduldiagramm 77, 105
- Modulschema 112
- Montage
 - feste 108
 - rastende 108
- Moore-Automat 46
- Multi-Master-Protokoll 253
- Multitasking-System 206
- multivariate Regressionsanalyse 170

N

- Nachhaltigkeit 33
- neuronale Netze 170
- Not-Aus 236
 - Schleife 235
- Notausschaltgeräte 236
- Not-Halt 236
- Nyquist-Shannon-Abtasttheorem 215 f.

O

- Objekt 51
- objektorientierte Programmierung (OOP) 51
- OPC Foundation 267
- OPC UA 34, 194, 264
- OPC UA TSN 194
- openSAFETY 263
- Overall Equipment Effectiveness (OEE) 31, 83, 161

P

- PackML 73, 267
- Patch-Management 278
- Peripherieprozessor 223
- Pflichtenheft 130
- Plattform Industrie 4.0 50
- Plausibility Phase 274
- Powerlink 212, 261, 263
- Precision Time Protocol 269
- Process Phase 274
- Producer-Consumer-Konzept 253
- Produkthaftung 84
- Produktionsausrüstung 87
- Produktionsumfeld 84
- Produktionsumgebung 86
- Produktportfolio 89
- Produktschutz 23
- Produktsicht 79
- Profibus 252
- Profinet IRT 259, 261
- Profinet RT 206
- Projektierung 129
- Publisher 267
- Publish/Subscribe-Modell 267

Q

- Qualifikation 135
- Qualität 4.0 164
- Qualitätsanalyse 170
- Qualitätsdefinition 162
- Qualitätsmanagement 163, 167
 - datengetrieben 165

Qualitätsmerkmale 80
Qualitätsmessung 168
Qualitätsregelkreis 166
Qualitätssicherung 18, 161, 163
Quantität 79
Querverkehr 253

R

RAMI 4.0 *siehe* Referenzarchitekturmodell Industrie 4.0
Rapid Control Prototyping 142
Rapid Prototyping 134
RCP 142, 145
reACTION-Technologie 225
Reaktionszeit 200
– Zeitanteile 202
Realitätsausschnitt 52
Realtime Target Machine 150
Referenzarchitekturmodell Industrie 4.0 (RAMI 4.0) 34, 59, 131
Relevanz 281
Ressourcen-Manager 71
Ressourcenverbrauch 14
Ressourcen-Verwalter 71
RFID 158
Risikobewertung 20
Roboter 28
– kollaborative 28
– kooperierende 28

S

Safe Limited Speed 245
Safe Motion 25, 245
Safe Operational Stop 234
Safety 93, 110
Safety-Bus 191, 240
Safety-Konzept 187
Safety Process Data Objects 275
Safety Relate Application Software 248
SCADA-Software 197
SCADA-System 283
Scheduler 105

Security
– IT-System 93
Semantik 68
SERCOS III 259, 261
Server 267
Service 94
Serviceorientierte-Architektur (SOA) 68
Sicherheit 20
Sicherheitsabstände 30
Sicherheits Schaltgerät 246
Sicherheitssteuerung 240
Sicherheitstechnik 187, 235, 272
Single Pair Ethernet (SPE) 271
Site Manager 278
Six Sigma 176
Software
– funktionale 192
Softwarewartung 17
Souveränität 33
Spezialentwicklung 222
Spezifikation 130
– funktionale 130
Start of Cycle 212
Steuerungstechnik
– sichere 241
Stillstandszeit 10
Subscriber 267
Summenrahmenverfahren 259
Switch 254
Synthese 134
Systemkonfiguration 269

T

Taylorismus 10
TCP/IP-Protokoll 253, 259
Technologie 90
Testbed 269
Time-Aware Scheduler 269
Time Sensitive Networking 268
Time-Sensitive-Networks-Standard 267
Token Passing 255
Total Quality Managements 162
Traffic Scheduling 269

Transduktor 46
Transport 87
Typ 60
Typenanzahl 108

U

Umrüstung 4, 11
Unified Modeling Language (UML)
77
Usability 93
USB-Prinzip 50
User Interface 279

V

Validation Phase 274
Validierung 135
Variantenvielfalt 80
Verfügbarkeit 83
Verifikation 135
Verwaltungsschale 34, 57, 65f.
– Manifest 57, 68, 70
virtuelle Repräsentanz 67

V-Modell 132
– Anwendung 139
Volatilität 80, 91

W

Wandlungszeit 203
Wartung 12

Z

Zeitreihenanalyse 171
Zeitsynchronisation 269
Zielanalyse 77
Zielpreis 79
Zustand 45
Zustandsänderung 45
Zustandsautomat 45
– endlicher 46
Zustandsdiagramm 77, 100, 139
Zustandsraum 45
Zustandsübergang 45
Zustimmprinzip 243f.
Zykluszeit 204