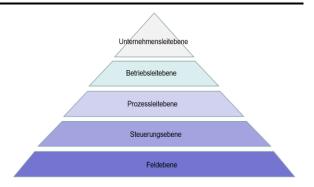
Klassische Automatisierungspyramide

Datum:

Martin-Segitz-Schule CPS 11

Situationsbeschreibung

Herr Nettmann hatte eine Führung beim Automobilhersteller in der Fertigung. Auch dort wird die komplette Fertigungsstraße überwacht. Sicher gibt es auch dafür passende Ebenen, in denen die Gerätschaften eingeordnet werden. Er hat Ihnen Fotos mitgebracht.



Informieren Sie sich über die Automatisierungspyramide

Ebene	Erklärung
Unterneh-	Betrachtung aller geschäftsrelevanten Bereiche (Einkauf, Vertrieb,)
mensleit-	
ebene	Beispiel Autofabrik:
	Kostenerfassung und Umlage für den Mehrverbrauch an Lack. Kostenerfassung der War-
	tungsarbeiten. Nachbestellung/Einkauf Lacke.
Betriebsleit-	Hier werden die Daten der gesamten betrieblichen Produktion erfasst. Es erfolgt die Über-
ebene	wachung und Steuerung der Produktionsfeinplanung. Folgende Fragen stehen auf dieser
<i>(</i> (3)	Ebene an: Steht Material rechtzeitig an der richtigen Stelle zur Verfügung? Werden die ge-
(Überwachung	planten Produktionszahlen erreicht? Welche Maschinen müssen wann gewartet werden?
der gesamten	Stimmt die Qualität?
betrieblichen	
Produktion)	Beispiel Autofabrik:
	Die benötigte Menge an Lacken hat zugenommen. Es muss Lack aus dem Lager angefordert
Prozessleit-	werden und evtl. eine Wartung der Düsen der Lackierroboter beantragt werden.
ebene	Auf dieser Ebene werden die Prozesse einer Produktion/ Fertigung in nahezu Echtzeit digital erfasst, überwacht und bedient.
ebene	,
(Überwachung	Für diese Ebene synonym steht das Konzept der Supervisory Control and Data Acquisition. Dieses SCADA-Prinzip ist direkt an alle digital anbindbaren Produktionsmaschinen ange-
eines Teilbe-	bunden und überwacht nicht nur Daten dieser Maschinen, sondern auch den Datenverkehr
reichs eines	im zugehörigen IT-Netzwerk der Fabrikation. Es kann hier durch den Menschen direkt in den
Betriebs)	Prozess schnell eingegriffen werden. Parameter und Rezepturen können auf dieser Ebene
Detriessy	über HMIs schnell angepasst werden.
	Beispiel Autofabrik:
	Eine Datenbankauswertung hat ergeben, dass die Lackdicken kontinuierlich abnehmen. Ein
	Mitarbeiter erhöht daraufhin die versprühte Lackmenge über ein HMI bei der Lackierstraße
Steuerungs-	Diese Ebene steuert oder regelt mit Hilfe von einer Steuerung (SPS) einen Automatisie-
oder Automa-	rungsprozess
tisierungs-	
ebene	Beispiel Autofabrik:
(Steuerung ei-	Ein Programm in der Steuerung erfasst an 5 Stellen einer Autokarosserie die Dicken des
nes Prozesses)	Lacks und leitet diesen Datensatz (Array) für jedes Auto in eine Datenbank weiter.
Feldebene	Auf der Feldebene werden alle physischen und informationstechnischen Vorrichtungen an-
	gesiedelt, die den Produktionsprozess ermöglichen. Besonders die Daten- und Signalübertra-
	gung der Sensoren und Aktoren ist hier zu nennen. Die dafür nötigen Bussysteme realisieren
	die sogenannte horizontale Kommunikation
	Beispiel Autofabrik:
	Ein Sensor in der Lackierstraße würde z.B. die Lackdicke messen und den Wert über ein Bus-
	system an die Steuerungsebene weiterleiten.
	system an are steam angueneme wetterietten.



Klassische Automatisierungspyramide

Datum:

Martin-Segitz-Schule CPS 11

Ordnen Sie die Geräte den Ebenen aus der Automatisierungspyramide zu!

Geräte			Human Maschine	Servo-Motor				
	Steuerung SPS/PLC	SPS Kleinsteuerung Logo	Interface (HMI) mit Touch-Funk- tion					
Ebene								
Geräte	SAP	Roboterarm mit elektro-me- chanischen Greifer	Darstellung eines P	rozesses				
Ebene								
Geräte	HMI mit Ausgabe von Sensorwerten eines Prozesses	Signalleuchte an einer Maschine	Lichtschranke	Elektromechani- scher Greifer				
Ebene								
Geräte	Ohne Objekt Induktiver Sensor	Öffner – Kontakt/Schalter		PROFU®				
Ebene				_				



Klassische Automatisierungspyramide

Datum:

Martin-Segitz-Schule CPS 11

Wir haben uns bei der Automatisierungspyramide die vertikale Kommunikation angesehen. vertikale Kommunikation in eigenen Worten.										1. Be	Beschreiben Sie die																						
																																	,
D							٠											٠			٠	Þ			٠		4		D-			D	+
,						4	٠				٠		4	٠						4				٠	۰		4		D-	9			+
																							4										4
																																	4
																													ь				
W	ie l									ile k																							
					*																					*							
b		٠		۰	4		٠		٠		۰			٠		٠	٠	٠			۰	1-		٠	٠		4	٠	8-	٠	٠		
		٠	۰			4	٠		٠		۰		4	٠		0		٠		4	٠	Þ		۰	۰		4	٠	Þ	0	۰	9	-
1						4			٠	•	٠		4	٠				٠			٠			٠	۰		4	٠	Þ		٠		
	٠	٠			+			+	٠	٠		+						٠	+		٠	٠	+				٠		-				
b		٠									۰													٠			4		p-	0			
be	erry	/Pi,	Inte	ellig	ent	e Se	enso	orer	1, sc	on ü onst ikat	ige	Ma	isch	ine	n) z	ugr			Sen	sor	en u	und	Akt	ore	n ir	n Sł	пор	floc	or (S	iPS,	Ras	sp-	
					17																,		4						P	4			
,					4				٠		۰							٠							٠	4	4		16				
,						4					٠							٠		4					٠		4						
									٠		۰			٠		٠									٠		4						
					+						٠												*			+							
				٠					٠							٠	٠	٠		4							4		Þ				
										-																			ь				
P	*	٠		٠	4	4	*		٠	٠	٠	*	4	*		*	٠	*	*	4	*	P	*	٠	٠	*	4	,	Þ	*	٠	P	,

