

Konzeption, Projektierung und Inbetriebnahme eines mehrachsigen Positioniersystems

Bachelorarbeit

Name des Studiengangs

Elektrotechnik

Fachbereich 1

vorgelegt von

Aaron Zielstorf

Datum: Berlin, 04.06.2021

Erstgutachter_in: Herr Prof. Dr. Stephan Schäfer Zweitgutachter_in: Herr Dipl.-Ing. Dirk Schöttke

Inhaltsverzeichnis

\mathbf{A}	ufgal	enstellung	\mathbf{V}
\mathbf{A}	bbild	ungsverzeichnis	\mathbf{V}
Ta	abelle	enverzeichnis	VI
\mathbf{A}	bkür	zungsverzeichnis	Π
1	Ein	${f eitung}$	1
2	$Th\epsilon$	oretische Grundlagen	2
	2.1		2
	2.2	Anlagenprojektierung	3
3	Kor	zeption	4
	3.1	Vorstellung der Laboranlage	4
		3.1.1 Aufbau des Positioniersystems	5
		3.1.2 Betriebsumgebung	6
		3.1.3 Betriebsmodi	6
	3.2	Anforderungsanalyse	11
			12
		0	19
	3.3		22
	3.4	v	24
	3.5	0 1	28
		U I	28
			29
	3.6	•	33
	3.7	O .	34
	3.8	Testspezifikation	35
4	Pro	jektierung	36
	4.1	Genereller Aufbau der Automatisierungssoftware	36
	4.2	Implementierung der Modelle	37
	4.3		38
	4.4	Anwenderschnittstelle	39
5	Inb	etriebnahme	40
	5.1	Programm-Implementation	40
	5.2	Verifizierung der Testspezifikation	41

	5.3 Programmkorrektur und -verbesserung	42
6	Zusammenfassung und Fazit	43
7	Ausblick	44
Li	teraturverzeichnis Bücher	
Aı	nhang	46
Eidesstattliche Erklärung		47

Aufgabenstellung

${\bf Abbildung sverzeichnis}$

1	Logische Kontextabgrenzung	25
2	Physikalische Kontextabgrenzung	26
3	Anwendungsfalldiagramm	29
4	Zustandsdiagramm	34

Tabellenverzeichnis

1	FA - EIN-Schalter	13
2	FA - Wahlschalter Betriebsmodus	14
3	FA - Positionieren auf zwei Achsen	15
4	FA - Bremsen der Achsbewegungen	16
5	FA - Regulierung der Fahrgeschwindigkeit	17
6	FA - Greifen von Transportobjekten	18
7	FA - Tastersteuerung im Handmodus	19
8	NFA - Sicherheit für Leib und Leben	21
9	Stakeholder	23
10	Systemprozess - Objekttransport	32

Abkürzungsverzeichnis

FA Funktionale Anforderung

NFA Nicht-Funktionale Anforderung

AR Augmented Reality

VR Virtual Reality

HMI Human Machine Interface

MMS Mensch-Maschine-Schnittstelle

LMC Logic Motion Controller

LXM Lexium

 \mathbf{OPC} Open Plattform Communications

UA Unified Architecture

ID Identifikationsnummer

1 Einleitung

Dies hier ist ein Blindtext zum Testen von Textausgaben. Wer diesen Text liest, ist selbst schuld. Der Text gibt lediglich den Grauwert der Schrift an. Ist das wirklich so? Ist es gleichgültig, ob ich schreibe: "Dies ist ein Blindtext" oder "Huardest gefburn"? Kjift – mitnichten! Ein Blindtext bietet mir wichtige Informationen. An ihm messe ich die Lesbarkeit einer Schrift, ihre Anmutung, wie harmonisch die Figuren zueinander stehen und prüfe, wie breit oder schmal sie läuft. Ein Blindtext sollte möglichst viele verschiedene Buchstaben enthalten und in der Originalsprache gesetzt sein. Er muss keinen Sinn ergeben, sollte aber lesbar sein. Fremdsprachige Texte wie "Lorem ipsum" dienen nicht dem eigentlichen Zweck, da sie eine falsche Anmutung vermitteln.

2 Theoretische Grundlagen

Dies hier ist ein Blindtext zum Testen von Textausgaben. Wer diesen Text liest, ist selbst schuld. Der Text gibt lediglich den Grauwert der Schrift an. Ist das wirklich so? Ist es gleichgültig, ob ich schreibe: "Dies ist ein Blindtext" oder "Huardest gefburn"? Kjift – mitnichten! Ein Blindtext bietet mir wichtige Informationen. An ihm messe ich die Lesbarkeit einer Schrift, ihre Anmutung, wie harmonisch die Figuren zueinander stehen und prüfe, wie breit oder schmal sie läuft. Ein Blindtext sollte möglichst viele verschiedene Buchstaben enthalten und in der Originalsprache gesetzt sein. Er muss keinen Sinn ergeben, sollte aber lesbar sein. Fremdsprachige Texte wie "Lorem ipsum" dienen nicht dem eigentlichen Zweck, da sie eine falsche Anmutung vermitteln.

2.1 Requierements Engineering

Dies hier ist ein Blindtext zum Testen von Textausgaben. Wer diesen Text liest, ist selbst schuld. Der Text gibt lediglich den Grauwert der Schrift an. Ist das wirklich so? Ist es gleichgültig, ob ich schreibe: "Dies ist ein Blindtext" oder "Huardest gefburn"? Kjift – mitnichten! Ein Blindtext bietet mir wichtige Informationen. An ihm messe ich die Lesbarkeit einer Schrift, ihre Anmutung, wie harmonisch die Figuren zueinander stehen und prüfe, wie breit oder schmal sie läuft. Ein Blindtext sollte möglichst viele verschiedene Buchstaben enthalten und in der Originalsprache gesetzt sein. Er muss keinen Sinn ergeben, sollte aber lesbar sein. Fremdsprachige Texte wie "Lorem ipsum" dienen nicht dem eigentlichen Zweck, da sie eine falsche Anmutung vermitteln.

2.2 Anlagenprojektierung

Dies hier ist ein Blindtext zum Testen von Textausgaben. Wer diesen Text liest, ist selbst schuld. Der Text gibt lediglich den Grauwert der Schrift an. Ist das wirklich so? Ist es gleichgültig, ob ich schreibe: "Dies ist ein Blindtext" oder "Huardest gefburn"? Kjift – mitnichten! Ein Blindtext bietet mir wichtige Informationen. An ihm messe ich die Lesbarkeit einer Schrift, ihre Anmutung, wie harmonisch die Figuren zueinander stehen und prüfe, wie breit oder schmal sie läuft. Ein Blindtext sollte möglichst viele verschiedene Buchstaben enthalten und in der Originalsprache gesetzt sein. Er muss keinen Sinn ergeben, sollte aber lesbar sein. Fremdsprachige Texte wie "Lorem ipsum" dienen nicht dem eigentlichen Zweck, da sie eine falsche Anmutung vermitteln.

3 Konzeption

Dieses Kapitel unterteilt sich in acht Abschnitte. Die Konzeptionierung der Laboranlage erfolgt nach dem Requierement Engineering, welches als theoretische Grundlage im ersten Kapitel behandelt wurde.

Im ersten Unterkapitel wird die Laboranlage vorgestellt. Daran anschließend steht im Mittelpunkt der Entwicklungsprozess zum Entwurf des mehrachsigen Positioniersystems. Schwerpunkt der Arbeit liegt dabei auf dem Software- und Systementwicklungsprozess, während der Hardware- und Hardwareentwicklungsprozess in verkürzter Form Erwähnung findet (jeweils am Ende des Unterkapitels).

Der Entwicklungsprozess unter dem Gesichtspunkt der Konzeption des Systems umfasst dabei sieben Kernabschnitte, welche sich in die Anforderungsphase des Entwicklungsprozesses eingliedern. Bei den Kernabschnitten handelt es sich um folgende Analyseschwerpunkte.

- Anforderungsanalyse: Es wird unterschieden zwischen funktionalen und nichtfunktionalen Anforderungen an das System.
- Identifikation der Stakeholder: Ermittlung aller an der Systementwicklung und Systemnutzung beteiligten Personen zur Feststellung von Randbedingungen an die Anforderungen.
- Kontextanalyse: Finden der Systemgrenzen und Ermittlung von Nachbarsystemen.
- Anwendungsfallspezifikation: Identifizierung der Systemprozesse und anschließende Präzisierung.
- Verhaltensspezifikation: Modellierung des Systemverhaltens.
- Partitionierung: Untergliederung des Systems in logische Sinnesabschnitte zur Verringerung der Komplexität.
- **Testspezifikationen:** Festlegung von Prüfkriterien zur Bestätigung der Anforderungsumsetzung.

3.1 Vorstellung der Laboranlage

In diesem Unterkapitel wird zunächst die Laboranlage vorgestellt, die im Verlauf der Arbeit unter den Gesichtspunkten des Requierement Engineerings und der Anlagenprojektierung konzipiert, projektiert und in Betrieb genommen werden soll. Im ersten Abschnitt wird das bereits elektrisch fertiggestellte Positioniersystem dargestellt. Im Mittelpunkt steht hierbei die Erleuterung des Aufbaus und die Beschreibung der Funktionalität der Anlage. Der zweite Abschnitt behandelt die Eingliederung des Systems in seine Arbeitsumgebung.

Dabei soll ein erster Überblick zum Einsatz der Positioniereinheit gegeben werden. Zuletzt werden die Betriebsmodi der Laboranlage vorgestellt, wobei genauer auf den Workflow im jeweiligen Modus eingegangen werden soll.

3.1.1 Aufbau des Positioniersystems

Wie bereits aus dem Thema der Bachelorthesis erkenntlich ist, handelt es sich bei der behandelten Laboranlage um ein mehrachsiges Positioniersystem. Dieses besitzt zum Zeitpunkt der ersten Inbetriebnahme zwei Achsen (siehe Bild).

Die horizontale Achse des Systems ist fest an der Wand montiert und hat eine Länge von rund 1600mm (effektiver Fahrtweg). Vertikal montiert auf dieser befindet sich die beweglich gelagerte zweite Achse der Positioniereinheit. Diese besitzt die Möglichkeit lineare Bewegungen zwischen den Endlagesensoren der Horizontalachse durchzuführen. Bei der Befestigung an der waagerechten Achse handelt es sich um ein doppeltes Schlittensystem auf Rollen. Die Bewegung der Achse erfolgt über ein Gummiriemen, der fest an der Vertikalachse befestigt ist, und über Umlenkrollen und einen Servomotor an der Horizontalachse bewegt werden kann. Auf der senkrechten Achse befindet sich ein weiterer Schlitten, der ebenso beweglich gelagert ist und sich auf einem Fahrtweg von rund 2000mm zwischen zwei Endlagen bewegen kann. Auf diesem ist ein simples Greifsystem angebracht, welches horizontale 180 Grad Schwenkbewegungen durchführen kann, und in der Lage ist, grundlegende Greifoperationen durchzuführen.

Für die Zuleitungen zu den auf den bewegten Anlagenteilen montierten Aktoren und Sensoren wurden Energieketten verbaut, sodass Kabel Prozesssicher miteführt und eine dauerhafte Strom-, sowie Datenversorgung aller Systemkomponenten gewährleistet werden kann. An den beiden äußersten Profilen (sowohl auf der linken als auch auf der rechten Seite der Anlage) sind Ablagepositionen vorgesehen, von bzw. auf welche simple Transportgüter aufgenommen und abgelegt werden können.

Auf der rechten Seite direkt neben der Positioniereinheit sind der Schaltschrank sowie die Speicherprogrammierbare Steuerung (im Folgenden als SPS bezeichnet) an der Wand montiert. Die Kabel der Aktoren und Sensoren des Systems münden an der Unterseite des Schrankes, sowie die Stromzuleitung und sämtliche Aus- und Eingangsverbindungen zu bzw. von der SPS und dem sich neben dieser befindenden Servoantrieb. Auf der Vorderseite an der Tür des Schaltschrankes sind Bedienelemente aufgeschraubt, die für die Grundlegende Steuerung der Anlage benutzt werden können.

Zur gewährleistung der Sicherheit von Mensch und Anlage sind am Eingang des Positioniersystems sowohl ein Lichtvorhang als auch Not-Halt Bedienelemente montiert. Stromfrei kann die Anlage über den Hauptschalter an der rechten Seite des Schaltschrankes geschaltet werden.

3.1.2 Betriebsumgebung

Nachdem im vorhergehenden Abschnitt bereits die Grundlegenden Funktionen und der Aufbau der Positioniereinheit dargestellt wurden, beschäftigt sich dieses Unterkapitel mit der Darstellung der Eingliederung des Systems in dessen Arbeitsumgebung.

Aufgebaut befindet sich das mehrachsige Positioniersystem im Laborraum G422 der HTW Berlin am Campus Wilhelminenhofstraße. Dort wurde die Anlage im Rahmen meines Praktikums errichtet. Nachfolgen ist es Ziel der Bachelorthesis, diese Anlage für den Lehrzweck in Betrieb zu nehmen. Konkret soll die Positioniereinheit für zwei Anwendungen eingesetzt werden.

Erstere gliedert sich direkt in die Unterrichtseinheiten des Laborbetriebs im späten Bachelorund das gesamte Masterstudium im Themenfeld Automatisierungstechnik ein. Jeder studentische Laborplatz besitzt die Möglichkeit sich mit dem System zu verbinden, um es mit Automatisierungssoftware, die in den Lehreinheiten entwickelt wird zu bespielen und diese an der Anlage zu testen. Es soll die Möglichkeit bestehen, Trajektorien zu fahren, bei denen virtuelle Hindernisse umgangen werden, und Objekte von einem Ausgangspunkt zu einem Zielpunkt transportiert werden können. Die Nutzung der realen Anlage dient dabei als Prüfmöglichkeit der vorher von den Studierenden nur simulativ getesteten Automatisierungssoftware. Ziel ist es den Laboranten eine LAboranlage zur Verfügung zu stellen, die in der Industrie in ähnlicher Weise aufzufinden ist, um bereits im Studium spätere Arbneitsabläufe aufzuzeigen.

Die zweite Anwendung des mehrachsigen Positioniersystems ist Teil eines Laborübergreifenden Projektes, welches nicht in dieser Arbeit behandelt wird. Aus dessen Zielen ergeben sich weitere Anforderungen an die Laboranlage. Es sollen Daten aus dem Prozessablauf bereitgestellt werden, aus denen eine Wertschöpfung für das Projekt generiert werden kann. Die gewonnenen Daten sollen extern weiterverarbeitet werden. Dazu müssen weitere Schnittstellen im System bereitgestellt werden, um generierte Daten mit Peripheriegeräten austauschen zu können.

3.1.3 Betriebsmodi

Die Nutzung der Laboranlage erfolgt in zwei verschiedenen Betriebsmodi. Um den Produktivbetrieb des Positioniersystems einzuleiten, muss der Nutzer zwischen dem Automatikmodus und dem Handmodus auswählen, die Im Folgenden detailliert beschrieben werden.

Automatikbetrieb: Bei dem Automatikmodus handelt es sich um den standard betriebsmodus der Laboranlage. Dieser kann vollautomatisch im Dauerbetrieb eingesetzt werden
und erfordert nicht die Anwesenheit vom Nutzer. Der Prozessablauf ist programmatisch
vorgeschrieben und wird zyklisch durchgeführt. Zur erstmaligen Inbetriebnahme sollen
einfache Transportaufgaben durchgeführt werden. So könnte beispielsweise von einer Ablageposition A ein Objekt gegriffen und um Hindernisse herum transportiert werden, so dass
besagtes Objekt an einer Zielposition B wieder abgesetzt wird. Danach fährt die Anlage

wieder zu Position A um erneut ein Objekt für den Transport aufzunehmen.

Konkret muss das Positioniersystem im ersten Schritt unter Spannung gesetzt, in dem der Hauptschalter (400V Ebene) betätigt wird. Dieser befindet sich, wie bereits im vorherigen Unterkapitel erwähnt, auf der rechten Seite des Schaltschrankes. Darauffolgend muss im zweiten Schritt die Steuerung (LMC Pro von Schneider Electric) eingeschalten, sowie alle Betriebsmittel auf der 24V Ebene mit Strom versorgt werden. Dies geschieht über den Ein-Taster, welcher sich auf der Front des Schaltschrankes befindet. Der Eingeschaltete Zustand wird über eine Lampe auf der Schaltschrankfront signalisiert. Als Netzteil dient das LXM62P Powersupply von Schneider Electric, welches 3-phasig an der Drehstromsteckdose des Laborraumes angeschlossen ist. Dieses versorgt den LXM62D double Drive von Schneider Electric. Die 24V Steuerungsebene wird von einem separatem Netzteil im Schaltschrank versorgt. Mit einem Wahlschalter kann nun der Automatikmodus des Systems angewählt werden. Bestätigt wird dieser über einen weiteren Taster an der Schaltschranktür. Die erfolgreiche Auswahl des Automatikmodus wird über eine Signalleuchte, welche mit "Auto" betitelt ist, indiziert. Die Anlage wechselt aus dem Leerlauf in den vollautomatischen Betrieb.

Nach der Wahl des Automatikmodus, bewegt das Positioniersystem die auf den beiden Achsen montierte Greifeinrichtung aus der Ausgangsposition des Leerlaufes (auch als Home bezeichnet) zur Ablageposition A. Dazu werden zunächst die Bremsen der beiden Motoren gelöst, welche für die Bewegunng der jeweiligen Achse verantwortlich sind. Ist die Position vor der Ablagestelle A erreicht, wird im Nächsten Schritt ein Schwenkarm mit Greifer so zur Ablageposition A rotiert, dass ein sich darauf befindliches Objekt gegriffen werden kann. Es folgt besagter Greifprozess, um das auf Ablageposition A befindliche Objekt aufzunehmen.

Das Positioniersystem muss nun einen Fahrtweg bewältigen, der mit virtuellen Hindernissen bestückt ist, um Trajektorien zum Transport von Gütern in mit Objekten blockierten Umgebungen zu erproben. Es ist nicht möglich eine geradlinige Bewegung von Startposition A zur Zielposition, dem Ablageort B, zu fahren. Weiterhin kann auch nicht erst der komplette Fahrtweg in vertikaler Richtung (Z-Richtung) bewältigt werden, und dann die Bewegung in horizontaler Richtung (X-Richtung), noch eine geradlinige Bewegung, so dass die Z- und X-Koordinate des Zieles gleichzeitig erreicht werden. Die Hindernisse werden programmatisch vorgegeben, und sind somit der Laboranlage bzw. der Automatisierungssoftware bekannt.

Im nächsten Schritt werden dem Positioniersystem Koordinaten übergeben, die wenn diese durchfahren werden, den Weg von Startposition A zu Zielposition B ergeben. Dabei soll berücksichtigt werden, dass nur an der Start- und Zielposition umfangreichere Beschleunigungen stattfinden sollen, Welche die Achsen aus der Ruhe beschleunigen bzw. diese wieder abbremsen, die Einzelnen Punkte auf dem Weg werden nur durchfahren. Zur Minimierung von starken Trägheitsmomenten ist es weiterhin notwendig, dass die beiden Achsen zusammen keine ren gradlinigen Fahrtwege zwischen den Wegpunkten

nutzen, sondern im Splineförmigen Bahnen die einzelnen Koordinatenpunkte abfahren. Die konkrete Parametrierung der Splines und der sich daraus ergebenden Trajektorien soll Teil der Testszenarien des mehrachsigen Positioniersystems sein.

An der Zielposition angekommen, schwenkt der sich auf der Z-Achse befindende Arm um, und das Objekt wird über der Ablageposition vom Greifer losgelassen, so dass es auf der Zielposition verweilt. Die Anlage fährt nun den Weg zur Startposition zurück, um ein weiteres Objekt aufzunehmen und dieses wie bereits beschrieben zu transportieren.

Mögliche spätere Erweiterungen könnten sein, dass der Rückweg anders gewählt wird, da kein Objekt transportiert wird und somit auftretende Trägheitsmomente und Schwingungen keine wichtige Rolle spielen. Alternativ könnte auch auf dem Rückweg ein anderes Objekt von Ablageposition B zu Ablageposition A transportiert werden, welches andere Eigenschaften aufweist, was den Fahrtweg beeinflussen könnte.

Für die vollständige Automatisierungs des Prozesses ist eine spätere Erweiterung nötig, bei der auch die Ablageposition(en) automatisch mit neuen Transportobjekten bestückt werden. Es würde sich eine Aufrüstung mit Förderbänder von und zu den Ablagepositionen der Anlage lohnen, so dass steig neue Objekte dem Positioniersystem bereitgestellt, und von diesem auch wieder entnommen werden können.

Im letzten Schritt kann die Anlage wieder deaktiviert werden, was über die Abwahl des aktuellen Betriebsmodus geschieht. es muss der gleiche Taster wie bei der Auswahl des Modus betätigt werden. Dies ist in jedem Moment während der Laufzeit des Automatikmodus möglich. Die letzte Transportaufgabe wird noch vollständig zu Ende durchgeführt. Danach findet das Homing statt, bei dem der sicherer Ausgangszustand der Anlage wieder angefahren und die Bremsen der Motoren wieder aktiviert werden. Die Bremsen dienen beim Erreichen des Leerlaufes nicht nur zum Abbremsen der Achsen, sondern sind nötig, damit der Schlitten auf der Vertikalachse nicht bis nach unten fällt. Nach erfolgreicher Abwahl des Betriebsmodus erlischt die Indikatorlampe für den Automatikbetrieb wieder. Nur wenn kein Modus ausgewählt ist, kann die 24V Ebene wieder spannungsfrei geschalten, und die Laboranlage wieder deaktiviert werden. Dies geschieht über den Aus-Taster auf der Front des Schaltschrankes. Nach Betätigung des Tasters erlischt die Lampe, welche die Betriebsbereitschaft des Positioniersystems signalisiert.

Handbetrieb: Bei dem Handmodus handelt es sich um die zweite Betriebsart der Positioniereinheit. Anders als im Automatikbetrieb dient der Handmodus nicht als Abarbeitungsmodus für Positionieraufgaben, sondern soll als manuelle Bedienmöglichkeit genutzt werden können. Das heißt konkret, dass erst durch das Betätigen von Tastern Bewegungen und Aktionen durchgeführt werden.

Wie auch schon im Automatikmodus wird die Anlage zunächst unter Spannung gesetzt durch Betätigung des Hauptschalters. Anschließend wird über den Ein-Tasters die 24V Ebene aktiviert, wodurch auch alle verbundenen Anlagenkomponenten (SPS, Sensoren und Aktoren) eingeschalten werden. Zur Auswahl des Handbetriebes muss nur der Be-

triebsmodusschalter auf "HAND" eingestellt, und nachfolgend per Taster bestätigt werden. Die erfolgreiche Auswahl wird durch das Aufleuchten der zugehörigen Signalleuchte auf der Front des Schaltschrankes symbolisiert.

Nach der Wahl des Handmodus verbleibt die Anlage zunächst im Ruhezustand. Die beiden Achsen befinden sich an der Ausgangsposition, die im Leerlauf hergestellt ist. Um die Positioniereinheit in Bewegung zu setzen ist nun eine Nutzereingabe nötig.

An der Frontseite des Schaltschrankes befindet sich ein Vierfachtaster mit Pfeilen in Xund Z-Richtung. Mittels der Taster kann per Druck die jeweilige Achse bewegt (gejoggt) werden. Dies geschieht solange, bis der Taster wieder losgelassen wird oder eine der Endlagen erreicht ist. Bei Betätigung eines Tasters fahren die Achsen jedoch nicht mit voller Geschwindigkeit an, sondern beschleunigen erst langsam. Auch die Beschleunigung beim Loslassen bzw. Abbremsen einer Achse ist verringert gegenüber dem Automatikmodus. Über ein Potentiometer rechts neben den vier Bewegungstastern kann die Fahrtgeschwindigkeit reguliert werden.

Nach Manuellem Navigieren zu den Ablagepositionen besteht an diesen die Möglichkeit, den Greifer einzusetzen. Nun muss jedoch jeder einzelne Schritt, also Umschwenken zur Ablage, Greifen und wieder Loslassen einen Transportobjektes per Druckknopf getriggert werden.

Weiterhin ist als Randbedingung im Handbetrieb vorgesehen, dass in den äußeren Bereichen des Positioniersystems zum einen nur geringere Geschwindigkeiten gefahren werden können, als auch, dass die Beschleunigung der Achsen in diesen Bereichen gedämpft ist, um zu verhindern, dass die Schlitten auf den jeweiligen Achsen über die Endlagen hinaus Abbremsen und mit den harten Stoppelementen am äußersten Ende der Achsen kollidieren. Im Handmodus sind keine virtuellen Hindernisse vorgesehen auf dem Fahrtweg des Greifers, da kein Mehrwert aus dem manuellen Umfahren gewonnen wird und maximal die koordination des Nutzers trainiert werden kann. Programmatisch wäre an dieser Stelle kein Mehrwert zu erreichen, falls der Nutzer per Tastendruck Hindernisskollisionen verhindern sollte.

Nach Wiederabwahl des Handmodus bewegt sich die Anlage zurück in ihre Ausgangsposition (es findet wie auch schon im Automatikmodus ein Homing statt).

Sicherheitsbezogene Randbedingungen: Als letzten Unterpunkt in diesem Teilkaptitel soll noch ein Überblick zu den Sicherheitsmaßnahmen der Anlage gegeben werden. Für die detaillierte Darstellung und Projektierung des Sicherheitskonzeptes wird an dieser Stelle auf das Kapitel Safetykonzept im dritten Teil Bachelorthesis verwiesen.

Allgemein wird durch jegliche Sicherheitsmaßnahmen an und um die Laboranlage herum sichergestellt, dass weder Mensch noch Maschine Schaden nehmen kann. Grundlegend muss gewährleistet sein, dass das Positioniersystem nicht außerhalb seiner vorgesehenen Aufgaben und Abläufe agieren kann. Dazu sind kurz vor jedem Ende der zwei Achsen des Systems induktive Endlagesensoren verbaut. Diese lösen aus, wenn ein Schlitten auf einer Achse das Ende eines Farhrbereiches einer Achse erreicht hat. Ist dies der Fall, wird die

betreffende Achse umgehend abgebremst. Diese Sicherheitsmaßnahme ist zum einem im Handbetrieb aber auch im möglichen Fehlerfall von höchster Relevanz. Dem Anlagennutzer darf zum einen nicht eine Achse im manuellen Betrieb auf einen der Puffer am Ende des befahrbaren Weges auffahren lassen, zum anderen muss die Anlage in egal welcher Situation (was auch den Fehlerfall einschließt) unweigerlich an den Endlagesensoren zum Stillstand abbremsen.

Es können weiterhin aber auch im normalen Betriebsablauf Fehler oder Notfälle entstehen, die dem System nicht durch das Erreichen von einem oder mehreren Endlagepositionen bekannt werden. So muss verhindert werden, dass eine sich im Bereich der Positionierheit befindliche Person nicht in den Prozess physisch eingreifen kann. Dazu ist, wie bereits zum Eingang des Unterkapitels erwähnt, ein Lichtvorhang vor dem Positionier- bzw. Fahrbereich der Laboranlage installiert. wird der Vorhang durchbrochen, löst dies ein Signal aus, welches dazu führt, dass die Anlage schnellstmöglich abbremst und zum Stillstand kommt. Es handelt sich folglich um eine Not-Halt Funktionalität. Selbige kann auch von einer Person manuell ausgelöst werden, auch ohne dass der Lichtvorhang ein Eindringen in den Positionierprozess detektiert hat. Sowohl auf der Linken, als auch auf der rechten Seite des Systems ist ein einrastender Not-Halt Taster montiert. Falls Fehler oder Notfall vorliegt, kann dieser betätigt werden.

Damit das mehrachsige Positioniersystem nach einem Fehler wieder seinen Betrieb aufnehmen kann, muss der Fehler zunächst beseitigt werden und anschließend kann über zweifaches Drücken eines dafür deklarierten Tasters am Schaltschrank die Anlage wieder Freigegeben werden. Nach dieser Handlung setzt die Anlage entsprechend ihres aktuell ausgewählten Betriebsmodus ihren ursprünglichen Ablauf fort.

Auch durch visuelle Signale soll die Sicherheit von Menschen, die sich in der Nähe oder an der Maschine befinden verbessert werden. Dazu wird eine Signalampel genutzt, die bei Bewegung von Achsen blink und im Eingeschalteten zustand des Positioniersystems immer mindestens in einer Farbe leuchtet. Konkrete Umsetzungen werden auch hierzu im Kapitel zum Sicherheitskonzept beschrieben.

3.2 Anforderungsanalyse

In der Analysephase der Systementwicklung werden die Kundenanforderungen zusammengetragen und untersucht. Dabei stellt die Anforderungsanalysephase den ersten Schritt zum Aufstellen der initialen Dokumente für den Prozess dar. In weiteren Iterationen liegen der Anforderungsanalyse zusätzlich zu der ursprünglichen Aufgabenstellung noch die Ergebnisse der Tests und die erkannten Analysefehler ebenfalls als Quelle vor.

Die Ermittelten Anforderungen werden untergliedert in funktionale und nicht-funktionale Anforderungen (kurz FAs und NFAs). Diese Unterteilung findet in der Arbeit in separaten Unterabschnitten statt, die sich nachfolgend anschließen. Die Identifikation der Stakeholder ist grundsätzlich der Anforderungsanalyse zugehörig, wird jedoch in einem gesonderten, sich der Anforderungsanalyse anschließenden, Unterkapitel behandelt, da es sich im Kontext des Konzeptionsteils dieser Arbeit um einen Kernabschnitt handelt.

Zur übersichtlichen Einordnung des jeweiligen Analyseschrittes wird die Grafik Analysephase eingeführt, an der sich die fogenden Kapitel entlangbewegen. Die Anforderungsanalyse kann auf der linken Seite der Grafik identifitziert werden und untergliedert sich in die bereits erwähnten drei Unterpunkte.

Die folgenden Abschnitte betrachten die Erstellung einer konkreten Anforderungsspezifikation, die zum Startbeginn des Entwicklungsprozesses vorliegen muss. In den Unterabschnitten zu den Funktionale Anforderungen (FAs) und Nicht-Funktionale Anforderungen (NFAs) werden die notwendigen Anforderungen für die Entwicklung der Laboranlage vorgestellt. Dabei sind die Hardwareanforderungen nur Beispielhaft aufgelistet, da die Systemhardware nur eine Untergeordnete Relevanz in dieser Arbeit hat. Alle nicht aufgeführten Anforderungen wurden ergänzend im Anhang beigefügt.

Aus der theoretischen Grundlagen bereits erkenntlich, bestehen Anforderungen aus Zielen, die im Rahmen der Entwicklung erreicht werden sollen. Dabei handelt es sich um einfachen Text, der nach Absprachen mit dem Kunden Dokumentiert wird. Konkret geht es im Fall dieser Arbeit um die definierten Aufgaben und Ziele, welche durch Professoren/innen und Laboringenieure/innen bzw. Mitarbeiter/innen des Fachbereiches augestellt wurden. Auch selbstauferlegte Aufgaben (Anforderungen des Systementwicklers) werden mit aufgeführt. Im ersten Schritt ist es notwendig die Menge aller Aufgaben zu konkretisieren, um überflüssige und irrelevante Lösungen diese betreffend zu vermeiden.

Ausgangspunkt für die Entwicklung des mehrachsigen Positioniersystems sind folgende Kernanforderungen bzw. Ziele. Es wird gefordert, eine Laboranlage zu entwickeln, die simple Transportgüter sicher von einer Aufnahmeposition zu einem Ablageort transportieren kann. Dies soll über zunächst zwei Achsen geschehen, die es ermöglichen Bewegungen in horizontale Richtung (X-Achse) und vertikale Richtung (Z-Achse) durchzuführen. Dabei ist es relavant, dass verschiedene Trajektorien von der Anlage gefahren werden können, welche durch den Nutzer programmatisch vorgegeben werden. Die Bewegung der Achsen erfolgt über zwei getrennt ansteuerbare Servomotoren, die über einen Servoregler mit einer Industriesteuerung verbunden sind. Die Steuerungskomponenten sind bereits vorhanden

und müssen verwendet werden. Konkret handelt es sich um den LMC101 (Logic Motion Controller) von Schneider Electric, das LXM 62 P Netzgerät (engl. Powersupply, ebenfalls von Schneider Electric) und den LXM 62 D Doppelantrieb (engl. Double Drive). Zusätzlich soll eine PFC200 Steuerung von Wago zum einsatz kommen, mit der Betriebsströme gemessen und für die Weiterverarbeitung bereit gestellt werden können. Weiterhin sollen auch ausgewählte Prozessdaten aus dem Systemablauf für die externe Verarbeitung zur Verfügung gestellt werden. Es ist vorgegeben, dass diese Daten per Open Plattform Communications (OPC) Unified Architecture (UA) Schnittstelle ausgelesen werden können. Kernziel bei der Entwicklung des Laborsystems ist es die Möglichkeit bereitzustellen, dass die Positioniereinheit von jedem Laborplatz programmiert und als Testsystem für den Lehrzweck eingesetzt werden kann. Für den Betrieb der Anlage sind zwei Betriebsmodi vorgesehen. Ersterer, der Automatikbetrieb soll einen Vollautomatischen Prozessablauf ermöglichen, bei welchem eine konkrete Positionieraufgabe zyklisch durchgeführt wird. Zweiterer, der Handbetrieb, nimmt manuelle Steuerbefehle vom Nutzer entgegen, bei welchen über Tastereingaben an der Laboranlage, Fahrbewegungen entlang der beiden Achsen durchgeführt werden können. Die Auswahl bzw. ein Wechsel zwischen den Betriebsmodi, ist über einen Wahltaster zu implementieren. Außerdem ist ein Schutz für die Anlage und deren Nutzer, sowie sich um das Positioniersystem befindende Personen zu implementieren Der Schutz ist manuell auslösbar über Not-Halt Taster an der Laboranlage und durch einen Lichtvorhang vor dem Fahrbereich der beiden Achsen. Abschließend wird gefordert, dass es zu einem späteren Zeitpunkt noch Möglich ist, das System um weitere Achsen und Peripheriegeräte wie bspw. Förderbänder zu erweitern.

3.2.1 Funktionale Anforderungen

Der erste Unterabschnitt der Anforderungsanalyse behandelt die Modellierung der funktionalen Anforderungen des Prozesses. Im Requierements Engineering beschreiben Funktionale Anforderungen gewünschte Funktionalitäten des Systems. Konkret steht im Mittelpunkt der Analyse, welche Fähigkeiten das System besitzen soll bzw. was es umgangssprachlich tun kann. Die Auflistung der Anforderungen ist eine Sammlung von systemspezifischen Daten, sowie eine grundlegende Beschreibung des Systemverhaltens.

Die Dokumentation der funktionalen Anforderungen erfolgt typischerweise in Tabellenform. Bereits in den Anforderungen wird ein Abnahmekriterium für diese formuliert, um bei der Inbetriebnahme des Systems die Erfüllung der Anforderung bestätigen oder wiederlegen zu können.

Die Nachfolgenden Tabellen zu den funktionalen Anforderungen sind wie folgt strukturiert. Im ersten Eintrag, der **Beschreibung**, wird zunächst in kurzer Textform die Anforderung an das System formuliert. Im nächsten Punkt, dem **Abnahmekriterium** findet eine Erklärung zur Überprüfung der Umsetzung behandelter Anforderung statt. Die Tabbellenzeile **Quelle** verweist auf einen oder mehrere Einträge in der Stakeholdertabelle, welche im Unterabschnitt 3.3 vorgestellt wird. Bei Nachfragen zu der jeweils behandelten funktionalen

Anforderunge ist die Tabelle zur Klärung durch den Prozessentwickler heranzuziehen. Der Eintrag Begründung enthält Informationen zur Relevanz der Anforderung, die in der Tabelle beschrieben wird. Dem PunktAbhängigkeit unterliegt eine besondere Wichtigkeit, da hier alle Anforderungen aufgelistet sind, die auf der in der Tabelle beschriebenen Anforderung basieren bzw. in direkter Abhängigkeit zu dieser stehen. Der letzte Eintrag, die Identifikationsnummer (kurz ID) dient zur späteren Referenzierung und leichterem Nachschlagen einer Anforderung. Sie ist hilfreich, um Mehrdeutigkeiten zu vermeiden und eine eindeutige Identifizierung sicherzustellen.

Die Nachfolgenden Tabellen folgen dem beschriebenen Muster und beinhalten alle funktionalen Anforderungen des mehrachsigen Positioniersystems. Die Anforderungen an die Hardware des Systems sind nur Beispielhaft am Ende des Unterabschnittes erwähnt. Alle nicht erwähnten Anforderungen können im Anhang nachgeschlagen werden.

Beschreibung	Das Positioniersystem soll über einen dedizierten Einschalter unter Spannung gesetzt werden können.
Abnahmekriterium	Test des gekennzeichneten Einschalters unter Prüfung der Systemspannung nach Betätigung des Schalters.
Quelle	Laborpersonal siehe Stakeholderliste
Begründung	Es wird verlangt, bei Nichtnutzung des Systems dieses zu deaktivieren um das Gefahrenrisiko zu minimieren.
Abhängigkeit	 Die Positioniereinheit kann erst nach dem Einschalten genutzt werden (Auswahl des Betriebsmodus). Es sind Schutzmaßnahmen für Anwender und Anlage umzusetzen, um das Gefahrenrisiko zu minimieren.
Identifikationsnummer	1.1.1

Tabelle 1: Funktionale Anforderung - Ein-Schalter

Beschreibung	Über einen Wahlschalter soll der Betriebsmodus des mehrachsigen Positioniersystems vorgegeben werden können.
Abnahmekriterium	Auswahl des Betriebsmodus wird über die jeweilige Indikatorenleuchte bestätigt. Der ausgewählte Betriebsmodus kann genutzt werden.
Quelle	Prozessentwickler siehe Stakeholderliste
Begründung	Es ist hilfreich die Auswahl zwischen dem Normalbetrieb (Automatikbetrieb) und dem Handbetrieb zu haben, um das System besser Testen und kalibrieren zu können.
Abhängigkeit	 Abarbeitung der Schritte des Automatikbetriebs Laboranlage befindet sich in Bereitschaft für Eingaben im Handmodus
Identifikationsnummer	1.1.2

Tabelle 2: Funktionale Anforderung - Wahlschalter Betriebsmodus

Beschreibung	Das Positioniersystem soll zwei bewegbare Achsen besitzen, die sich getrennt Steuerbar horizontal und vertikal auf ihrem jeweiligen Profil bewegen können.
Abnahmekriterium	Die beiden Achsen bewegen sich bei Tastereingaben im Handmodus und vollautomatisch im Automatikmodus.
Quelle	Lehrpersonal siehe Stakeholderliste
Begründung	Um Positionieraufgaben durchführen zu können, müssen Achsen zum einsatz kommen, auf denen bzw. durch welche Bewegungen durchgeführt werden können.
Abhängigkeit	 Fahren von Trajektorievorgaben Joggen der beiden Achsen durch Nutzereingaben
Identifikationsnummer	1.1.3

Tabelle 3: Funktionale Anforderung - Positionieren auf zwei Achsen

Beschreibung	Bewegungen auf den zwei Achsen sollen gebremst werden können.
Abnahmekriterium	Sowohl ein Erreichen von Endlagepositionen, sowie Start- und Zielpositionen, die Nichtbetätigung von Bewegungstastern im Handmodus und das Auslösen des Not-Halts führen zu einem Bremsen und abschließendem Halten der Achsbewegungen.
Quelle	Lehrpersonal siehe Stakeholderliste
Begründung	Bewegungen entlang der Achsen müssen auch wieder gestoppt werden können, um Beschädigungen der Anlage oder Verletzungen von Menschen zu verhindern.
Abhängigkeit	 Verhindern des Runterfallens des beweglichen Schlittens auf der vertikalen Achse (Z-Achse) Einhalten der Sicherheit für Leib und Leben
Identifikationsnummer	1.1.4

Tabelle 4: Funktionale Anforderung - Bremsen der Achsbewegungen

Beschreibung	Die Geschwindigkeit, mit der die Positioniereinheit Bewegungen durchführt, soll reguliert werden können.
Abnahmekriterium	Das Einstellen von Geschwindigkeiten über ein Potentiometer an der Schaltschrankfront führt zur Änderung der Fahrgeschwindigkeit der Achsen.
Quelle	Prozessentwickler siehe Stakeholderliste
Begründung	Das Regulieren der Fahrgeschwindigkeit erleichtert auf der einen Seite die Identifikation von Fehlern (langsames Fahren), auf der anderen Seite kann die Dauer von Positionieraufgaben verringert werden (schnelleres Fahren).
Abhängigkeit	 Positionieren auf Zwei Achsen Verringerung der Beschleunigung und Fahrgeschwindigkeit in Endlagennähe
Identifikationsnummer	1.1.5

Tabelle 5: Funktionale Anforderung - Regulierung der Fahrgeschwindigkeit

Beschreibung	Durch einen Schwenkbaren Greifarm soll es möglich sein zu transportierende Objekte aufzunehmen und wieder abzulegen.
Abnahmekriterium	Transportobjekt befindet sich in Obhut des Systems und kann bewegt werden.
Quelle	Prozessentwickler siehe Stakeholderliste
Begründung	Das Ausführen von Positionieraufgaben wird erst dann ein praxisnahes Beispiel, wenn auch typische Anwendungen aus der Praxis durchgeführt werden (z. B. Transportaufgaben in Hochregallagern).
Abhängigkeit	• Bestückung und Abtransport von Auf- und Ablag- epositionen mit Transportobjekten (Erweiterung - z. B. Förderbänder)
Identifikationsnummer	1.1.6

Tabelle 6: Funktionale Anforderung - Greifen von Transportobjekten

Beschreibung	Über Tastereingaben soll es möglich sein die beiden Achsen im Handmodus zu bewegen (joggen) und die Greifaktionen manuell zu auszulösen (triggern).
Abnahmekriterium	Tasteingaben auf dem Vierwegeschalter führen im Handbetrieb zu Achsbewegungen. Durch die Betätigung der vorgesehenen Taster schwenkt der Greifarm um 180° werden und der Greifer wird geöffnet bzw. geschlossen.
Quelle	Lehrpersonal siehe Stakeholderliste
Begründung	Es sind Taster an unter anderem der Schaltschrankfront erforderlich, um das mehrachsige Positioniersystem im Handmodus nutzen zu können.
Abhängigkeit	
Identifikationsnummer	1.1.7

Tabelle 7: Funktionale Anforderung - Tastersteuerung im Handmodus

3.2.2 Nicht-funktionale Anforderungen

Dieses Unterkapitel behandelt die Modellierung der nicht-funktionalen Anforderungen in der Anforderungsanalyse. Nicht-funktionale Anforderungen sind Forderungen an die Qualität in welcher Funktionalitäten zu erbringen sind. Auch Randbedingungen für das System bzw. den Prozess werden mit bei den nicht-funktionalen Anforderungen berücksichtigt. Die Qualitätsanforderungen gliedern sich in Zeitanforderungen, Sicherheit für Leib und Leben und Zuverlässigkeit, sowie Verfügbarkeit. Bei Zeitanforderungen handelt es sich meist um Reaktionszeiten eines Systems. Dabei wird unterschieden zwischen harten und weichen Zeitanforderungen. Der Verstoß gegen harte Zeitanforderungen kann mitunter sehr gravierend sein, wohingegen das Nichteinhalten von weichen Zeitanforderungen meist nur als Störfaktor gesehen werden kann. Zeitanforderungen finden sich im Entwicklungsprozess überwiegend in der Beschreibung von Systemprozessen oder in Aktivitäten des Zustandsdiagrammes wieder.

Anforderungen bezüglich Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit treten in der Modellierung in den Knoten des Verteilungsdiagrammes oder fließen in die Systembeschreibung ein. In die Klasse der Anforderungen bezüglich Sicherheit für Leib und Leben fällt die Risikovermeidung von Schäden an Menschen, Produkten und die Umwelt.

Abschließend werden die Randbedingungen das System betreffend als Sonderklasse der

nicht-funktionalen Anforderungen betrachtet. Man unterteilt diese in zwei Kategorien. Es wird unterschieden zwischen Bedingungen, die sich auf das System und Bedingungen, die sich auf den Entwicklungsprozess auswirken.

Erstere sind Technologievorgaben, physikalische Anforderungen, Umweltanforderungen und Vorgaben für die Einbettung und Verteilung des Systems. Sowohl Technologievorgaben, als auch Vorgaben an die Einbettung und Verteilung fließen direkt in die Modellierung ein. So weren bspw. Nachbarsysteme im Kontextdiagramm und Forderungen nach bestimmter Hardware im Verteilungsdiagramm aufgeführt. Zu den physikalischen Anforderungen zählen z. B. Aussagen über das Gehäuse bzw. die Räumlichkeit, in die das Produkt am ende der Entwicklung passen muss. Unter Umweltanforderungen versteht man bspw. klimatische Bedingungen, unter denen das System arbeiten muss.

Randbedingungen für den (Entwicklungs-) Prozess basieren auf Vorschriften und Traditionen. Dabei meinen Traditionen Vorschriften, die sich aus bereits früheren Entwicklungen einer Firma ergeben haben.

Zuletzt soll an dieser Stelle noch eine entscheidende Problematik, die durch die Modellierung nicht-funktionaler Anforderungen auftritt, erwähnung finden. Es besteht die Möglichkeit, dass nicht- funktionale Anforderungen entgegensätzliche Dinge verlangen. Um diese Problematik zu beseitigen oder zumindest zu minimieren, hat sich in der Praxis die Vergabe von Prioritäten bewährt. So kann in Tabellenform eine Prioritätsreihenfolge erstellt werden. Diese hilft dem Entwickler zu entscheiden, wie er sich beim Auftreten eines Konfliktes verhält.

Da nun auch die theoretische Grundlage zu den nicht-funktionalen Anforderungen ausreichend beleuchtet ist, folgt die tabellarische Auflistung aller nicht-funktionalen Anforderungen des mehrachsigen Positioniersystems. Dazu wird die selbe Form wie auch schon bei den funktionalen Anforderungen genutzt. Wie auch schon im vorherigen Unterkapitel angewendet, werden die Anforderungen den Hardwareprozess betreffend nur Beispielhaft erwähnt.

Beschreibung	Die Gefahr, dass ein Anwender oder eine sich in Anlagennähe befindene Person durch die Bewegung der Positioniereinheit verletzt wird, soll bestmöglich minimiert werden. Dazu sind Not-Halt Taster vorgesehen, die durch den Anwender betätigt werden können. Zusätzlich ist ein Lichtvorhang verbaut, der die Anlage stoppen soll, falls eine Person durch diesen in den Gefahrenbereich eindringt.
Abnahmekriterium	Durch die Simulation einer Notsituation in Form des Auslösens eines Not-Halt Tasters oder eines Lichtvorhangs muss die Laboranlage unverzüglich Bremsen und in einen haltenden Zustand übergehen, bis die Gefahrensituation behoben ist.
Quelle	Anwender siehe Stakeholderliste
Begründung	Sicherheit für den Anwender und sich in der Nähe der Anlage befindende Personen.
Abhängigkeit	Erfordert einen Eingriff in den Funktionsablauf des Positioniersystems.
Identifikationsnummer	2.1.1

Tabelle 8: Qualitätsanforderung zu Sicherheit für Leib und Leben

3.3 Identifikation der Stakeholder

Wie in Grafik 1 zu erkennen ist, gehört die Ermittlung der für das Projekt wichtigen Personen (nachfolgen als Stakeholder bezeichnet) zur Anforderungsanalyse. Als Stakeholder gelten Personen, die an der Systementwicklung beteiligt sind aber auch zukünftige Anwender bzw. Personen, die vom Einsatz des Systems betroffen sind. Die in den vorangegangenen Unterkapiteln aufgenommenen Anforderungen und Randbedingungen haben ihre Grundlage auf den von den Stakeholdern bereitgestellten Informationen. Dabei vertreten die Stakeholder verschiedene Interessen das zu entwickelnde System betreffend.

Wie auch schon bei den nicht-funktionalen Anforderungen festgehalten wurde, können unterschiedliche und sogar konträre Bedürfnisse und Ansprüche von den Stakeholdern aufgestellt werden. Um den Entwicklungsprozess durch wiedersprüchliche Anforderungen von Stakeholdern nicht behindern zu lassen, wird eine tabellarische Auflistung aller für das System relevanten Personen erstellt. Es findet eine Klassifiezierung der Stakeholder statt, aus der ersichtlich wird, welche Person bzw. welcher Personenkreis für eine bestimmte Thematik als Ansprechpartner gilt. Anforderungen aus aus einem bestimmten Themenfeld werden priorisiert, wenn diese von Personen des selbigen Themenfeldes gestellt wurden. Tabelle 3 zeigt die Auflistung aller Stakeholder des mehrachsigen Positioniersystems. Besonders wichtige Spalten der Tabelle sind zum einen die Rolle des oder der Stakeholder(S), der bzw. die Vertreter und deren Wissengebiet.

Rolle der Sta- keholder	Beschreibung	Konkrete Vertreter	Wissengebiet	Begründung
Lehrpersonal der Hochschule	Auftraggeber für den eigent- lichen Einsatz des Systems	Herr Prof. Dr. Schäfer Tel.: 5019-3466 E-Mail: Ste- phan.Schaefer @HTW-Berlin.de	Lehre und Forschung im Gebiet der Automatisierungstechnik	Auftraggeber und Verant- wortlicher
Mitarbeiter der Labore für Auto- matisierung	Geben zusätz- liche Anforde- rungen für die Verwendung vor	Herr Dipl. Ing. Dirk Schöttke Tel.: 5019-3564 E-Mail: Dirk.Schoettke @HTW-Berlin.de	Ingenieur mit Fachkennt- nissen in der Automatisie- rungstechnik sowie Anlagen- projektierung	Sorgt für die Eingliederung des Systems in Übergeornete Projekte

Studenten der Hochschule	Sind die eigent- lichen benutzer des Systems	keine Vertreter	Arbeiten mit den Labor- anlagen des Fachbereiches	Müssen das System im Lehrbetrieb der Hochschu- le benutzen
Prozessentwickler	Person(en) die für die Ent- wicklung des Systems ver- antwortlich ist/sind	Herr Aaron Zielstorff tel.: +49177/2847470 E-Mail: Aaron.Zielstorff @HTW-Berlin.de	Entwickler des Positioniersys- tems	Ist verantwort- lich für die Realisierung des Systems nach gegebe- nen Anforde- rungen

Tabelle 9: Stakeholder des mehrachsigen Positioniersystems

Die Auflistung der Stakeholder ergibt, dass grundsätzlich zwei Interessengebiete und somit auch zwei Interessensgemeinschaften existieren, was die Anforderungen und Interessen an das Positioniersystem betrifft. Auf der einen Seite soll die Positioniereinheit im Lehrbetrieb im Labor eingesetzt werden, um vorlesungsbegleitend Studierenden die Möglichkeit zu bieten, praxisnah Industriesteuerungen für Bewegungsaufgaben (Motion Controlling) zu programmieren. Dazu zählt auch die Anforderung von jedem Laborplatz aus Automatisierungssoftware zu entwickeln, die nach Fertiggstellung auf die Steuerung des mehrachsigen Positioniersystems übertragen werden kann, um Positionieraufgaben an einem realen System durchzuführen. Ziel soll es sein dadurch nicht nur rein simulativ die Abläufe bei der Inbetriebnahme eines solchen Systems zu erproben, sondern zusätzlich auch reale physikalische Einflüsse mit zu berücksichtigen, die eventuelle Abweichungen zu simulierten Automatisierungsprogrammen aufweisen. Außerdem müssen bei der Nutzung realer Hardware auch die Sicherheit von Mensch uns Maschine mit berücksichtigt werden, da Gefahren durch den Betrieb des Systems auftreten können.

Auf der anderen Seite soll das Positioniersystem in Drittpjojekten mit eingebettet werden. Dazu ist es von Relevanz, dass wichtige Systemdaten über einen OPC UA Server (diese Rolle wird von der Steuerung übernommen) bereitgestellt werden. Über diese Schnittstelle können Daten aus dem Prozess abgegriffen werden, die in einem externen System bzw. in einem Peripheriesystem weiterverarbeitet oder genutzt werden können.

Zusammenfassend kann festgehalten werden, dass die Positioniereinheit Wertschöpfung als Lehrmittel für Studierende und als Quelle für relevante Sytemdaten zu diversen Zwecken generieren soll. Dazu ist es unabdinglich, dass sie über ethernetbasierte Schnittstellen (Netzwerkschnittstellen) mit externen Geräten kommunizieren kann.

3.4 Kontextanalyse

Ziel der Kontextanalyse ist die Abgrenzung des Kontexts bzw. das Finden von Systemgrenzen. Bei dem mehrachsigen Positioniersystem handelt es sich um ein sogenanntes eingebettetes System (engl. Embedded System). Diese kommunizieren meist stark mit ihrer Umwelt bzw. sind meist stark mit dieser verankert. So auch hat das Positioniersystem Schnittstellen, über die eine Kommunikation mit Nachbarsystemen stattfindet. In der Systemkonzeption muss folglich geklärt werden, wo genau die Systemgrenzen liegen. Weiterhin findet in der Kontextabgrenzung auch die Identifizierung von Nachbarsystemen statt.

Zuerst muss geklärt werden, ob die Systemumgebung dynamischer natur ist, das heißt, dass Nachbarsysteme wechseln bzw. das System nicht umgebungstreu ist. Handelt es sich im Gegensatz dazu um ein System mit stabiler Umgebung, ist die Darstellung von Nachbarsystemen simpel und kann nachfolgend im entsprechenden Diagramm dokumentiert werden. Da das mehrachsige Positioniersystem fest in den Laborraum integriert ist, und alle Nachbarsysteme bereits bekannt sind, wird in der Analyse von einer statischen Umgebung ausgegangen. Die sich anschließende Liste zeigt alle derzeitigen Nachbarsysteme, in die das mehrachsige Positioniersystem eingebettet ist.

- Laborcomputer
- Ablageschale/Aufnahmeschale (Ablagepositionen)
- Externe Industriesteuerungen
- Augmented Reality Server
- Verwaltungsschalen (Digitaler Zwilling)
- mögliche spätere Erweiterung: Förderbänder
- mögliche spätere Erweiterung: Vorratslager (statt Aufnahmeschale)
- mögliche spätere Erweiterung: Lagermagazin(e) (statt Ablageschale)

Ist die Identifizierung der Nachbarsysteme abgeschlossen, kann mit der Kontextanalyse begonnen werden. Der Kontext unterteilt sich in den logischen Kontext und den physikalischen Kontext. Der logische Kontext betrachtet die Kommunikation mit den Nachbarsystemen, wohingegen der physikalische Kontext auf die Kommunikationshardware fokussiert ist.

Für die Dokumentation der logischen Kontextabgrenzung bietet sich das Anwendungsfalldiagramm der UML (Unified Modeling Language) an. Dabei handelt es sich um die allgemein gängige Form für diese Aufgabe. Das Anwendungsfalldiagramm ist geeignet an

dieser Stelle für die Modellierung, da für die Darstellung noch keine detaillierten Entscheidungen über die Schnittstellen getroffen werden müssen. Es besitzt die Fähigkeit das zu modellierende System und seine Nachbarsysteme in Beziehung darzustellen und deren Kommunikation grundlegend anzudeuten. Abbildung 1 zeigt die logische Kontextabgrenzung des mehrachsigen Positioniersystems zu den bereits aufgezählten Nachbarsystemen mittels des Anwendungsfalldiagramms.

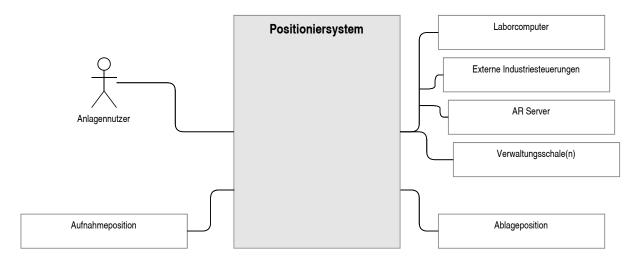


Abbildung 1: Logische Kontextabgrenzung des mehrachsigen Positioniersystems als Anwendungsfalldiagramm

Noch nicht erwähnt waren bisher die Akteure des Positioniersystems. Akteure eines eingebetteten Systems sind Sensoren, E/A-Geräte, Nachbarsysteme und die Zeit. Sie befinden sich grundsätzlich außerhalb des Systems.

Die zu modellierende Laboranlage besitzt folglich mehrere Nachbarsysteme, die als Akteure bezeichnet werden können. Weiterhin sind Menschen, die in Kontakt mit dem System stehen, relevant. Diese gelten auch als Akteure und werden als Strichfigur im Anwendungsfalldiagramm aufgenommen. Der Anlagennutzer des Positioniersystems ist als Akteur auf der linken Seite der Abbildung 1 aufgeführt. Die Nachbarsysteme auf der rechten oberen Seite besitzen wiederum Akteure, die an dieser Stelle jedoch nicht dargestellt sind, da diese mit dem mehrachsigen Positioniersystem nur indirekt über die Nachbarsysteme kommunizieren.

Es kann abschließend festgehalten werden, dass der logische Kontext beantwortet, welche Akteure für das System existieren. Es besteht die Notwendigkeit nach diesen zu suchen, und sie in Form des Anwendungsfalldiagrammes im Bezug zum Positioniersystem darzustellen. Nach der Aufstellung des logischen Kontexts der Laboranlage wird nun darauf aufbauend fortgesetzt mit der physikalischen Kontextabgrenzung. Im unterschied zum logischen Kontext wird die Fragestellung erweitert um die konkreten Einflüsse der Akteure auf das System. Es gilt zu untersuchen, wie die Kommunikation zwischen den Akteuren und dem

mehrachsigen Positioniersystem aufgebaut ist. Dazu bietet es sich an das Verteilungsdiagramm der UML zu nutzen. Wie auch schon bei der logischen Kontextabgrenzung wird das System Positioniereinheit im Zentrum zwischen den Akteuren als zentraler Knoten dargestellt. Die Nachbarsysteme werden ringsherum als eigenständige Knoten aufgeführt. In der fogenden Abbildung der physikalischen Kontextabgrenzung wird auch der Anlagennutzer als Nachbarsystem betrachtet, um mehr Freiräume in der Darstellung der Schnittstelle zwischen diesem und dem Positioniersystem zu ermöglichen. Abbildung 2 zeigt das Verteildiagramm der Positioniereinehit und seiner Nachbarsysteme zur Beantwortung der Frage nach dem physikalischen Kontext.

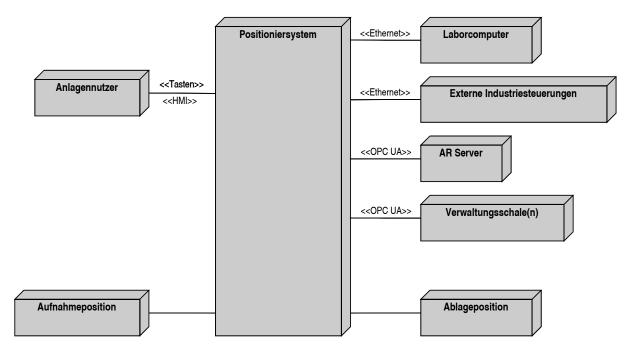


Abbildung 2: Physikalische Kontextabgrenzung des mehrachsigen Positioniersystems als Verteilungsdiagramm

Im unterschied zu Abbildung 1 werden nun an den Verbindungen zwischen den Systemen Stereotypen mit aufgeführt, falls die Hardware und Kommunikation der untersuchten Systeme bereits bekannt ist. Mit Hilfe des Verteilungsdiagrammes wird die Frage beantwortet, wie die Akteure auf das Positioniersystem Einfluss nehmen. Es kann hier bereits aus den Anforderungen entnommen werden, wie der Anlagennutzer mit dem System interagiert und wie Datenaustausch zwischen der internen Steuerung und externen Industriesteuerungen stattfindet. Auch die Programmierschnittstelle ist bereits vorgegeben. Aus den Anforderungen der Labormitarbeiter geht weiterhin hervor, dass für Verwaltungsschalen aber auch den Augmented Reality (AR) Server Prozessdaten via OPC UA Schnittstelle

bereitgestellt werden sollen.

Die Stereotypen für z. B. den Anlagennutzer als Akteur sind somit "Tasten" und "HMI", da dieser auf diesem weg mit der Laboranlage kommuniziert bzw. interagiert. Human Machine Interface (HMI) ist zu deutsch eine Mensch-Maschine-Schnittstelle (MMS). Für die Interaktion mit dem Positioniersystem ist zum Einen die grundlegende Steuerung über Taster an der Front des Schaltschranks geplant, weiterhin soll diese erweitert werden um eine Kommunikationsschnittstelle, die auf touch-basierten Displays beruht. Dabei handelt es sich zum einen um ein fest angebundenen Monitor. Aus den Anforderungen geht zusätzlich hervor, dass die Steuerung auch per Smortphone oder Tablet erfolgen sollte.

In diesem Unterkapitel ist die Kontextabgrenzung des mehrachsigen Positioniersystems analysiert worden. Dabei wurde unterschieden zwischen der logischen- und der physikalischen Kontextabgrenzung. Dazu mussten zunächst die Nachbarsysteme ermittelt werden, die auch als Akteure bezeichnet werden. Der wesentliche Unterschied zwischen dem logischen und dem physikalischen Kontext besteht im Detailgrad der Analyse, welcher sich auch in der Darstellung wiederfindet. Für die logische Kontextabgrenzung empfiehlt sich das Anwendungsfalldiagramm der UML. Die physikalische Kontextabgrenzung erfolgte über das Verteilungsdiagramm. Zweiteres betrachtet dabei als Erweiterung auch die Hardware und Art der Kommunikation über die eingezeichneten Schnittstellen. Dies wird als Stereotyp bezeichnet, welcher zwischen den Systemen, die auch als Knotenpunkte bezeichnet werden, dargestellt ist.

3.5 Anwendungsfallspezifikation

Nach dem Abschließen der Festlegung des Kontextes des mehrachsigen Positioniersystems folgt nun die Identifizierung von Systemprozessen. Der Findungsprozess erfolgt über die Anwendungsfallanalyse. Dabei wird ein System als Black-Box betrachtet, um möglichst gute Systemprozesse zu finden, ohne sich von internen Gegebenheiten des Systems beeinflussen zu lassen.

Die Anwendungsfallspezifikation wird in dieser Arbeit in zwei Unterkapitel eingeteilt. Ersteres beschäftigt sich mit dem Finden und Entwickeln von Systemprozessen. Das zweite Unterkapitel hat zum Ziel die Systemprozesse zu präzisieren und diese dann übersichtlich darzustellen.

3.5.1 Entwicklung der Systemprozesse

Die Anwendungsfallanalyse baut auf dem Anwendungsfalldiagramm aus Abbildung 1 auf. Dabei findet auch an dieser Stelle eine Unterteilung in zwei Abschnitte statt. Im ersten Schritt werden die Akteure aus den Diagrammen des Unterabschnitt 3.4 geprüft und um eventuelle Akteure ergänzt, die bis zu diesem Zeitpunkt nicht erkannt wurden. Diese werden zunächst in die Kontextabgrenzung mit aufgenommen, bevor im folgenden Abschnitt die Anwendungsfallanalyse beginnt.

Im zweiten Schritt werden die Erwartungen der Akteue an das System untersucht. Aus dieser Analyse erfolgt die Ableitunge von möglichen Systemprozessen. Dieser Abschnitt hat es folglich als Ziel, die Frage nach den durch die Akteure geforderten Voraussetzungen zu beantworten.

Für die Entwicklung der Systemprozzesse wird folglich auf den logischen Kontext zurückgegriffen, da dieser die Akteure des Systems bereits im Anwendungsfalldiagramm (siehe Abbildung 1) zeigt. Da es nur um die Frage nach den Akteuren und ihren Erwartungen geht und dabei die Hardware und die Ausprägung der Kommunikation des Positioniersystems nicht relevant ist, spielen der physikalische Kontext und dessen Ergebnisse keine Rolle. Die Abbildung 3 zeigt die Systemprozesse, die aus der Anlagenbeschreibung modelliert werden. Es ist ersichtlich, dass gezeigtes Anwendungsfalldiagramm eine Erweiterung der

Abbildung 1 aus dem vorhergegangenen Unterabschnitt ist.

Neu daszugekommen sind die Anwendungsfälle, die durch den Anlagennutzer ausgelöst werden können. Konkret handelt es sich also um die zwei auswählbaren Betriebsmodi und den Not-Halt. Weiterhin ist der Transport von Gegenständen im Anwendungsfalldiagramm aufgeführt. Es handelt sich dabei um den grundsätzlichen Nutzen des Positioniersystems. Es ist wichtig zu berücksichtigen, dass dieser Anwendungsfall von den vorher genannten drei Anwendungsfällen/Betriebszuständen abhängig ist. Zuletzt findet sich noch die Bereitstellung von Prozessdaten im Diagramm wieder.

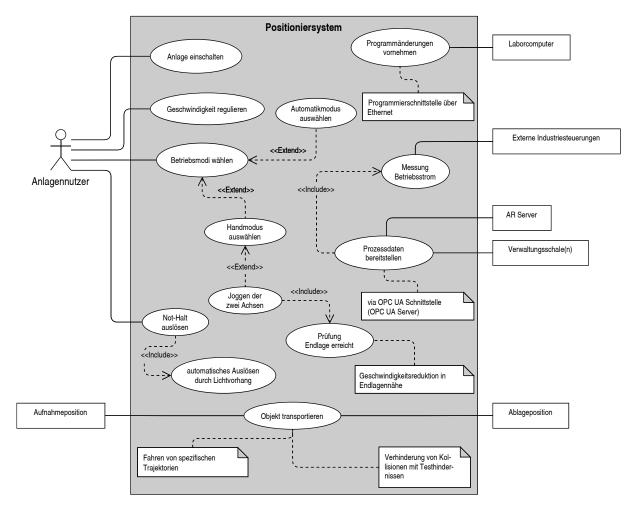


Abbildung 3: Anwendungsfalldiagramm des Positioniersystems

3.5.2 Präzisierung der Systemprozesse

Dieses Unterkapitel greift die Systemprozesse aus der Anwendungsfallanalyse des vorhergegangenen Unterkapitels noch einmal auf und verfeinert diese. Im Folgenden wird zunächst genutzte Methodik zur spezifizierung der Systemeprozesse vorgestellt.

Für die Spezifikation von Systemprozessen empfiehlt es sich die Anwendungsfallbeschreibung als Mittel zur Dokumentation zu nutzen. Diese sollte in Form von Tabellen erfolgen. Dabei wird jeder einzelne Akteur in seiner eigenen Tabelle dargestellt. Bei den relevanten Tabelleneinträgen handelt es sich um die Zeilen Name, Akteur, auslösendes Ereignis, Kurzbeschreibung, Vorbedingungen, essenzielle Schritte, Ausnahmefälle, Nachbedingungen, Zeitverhalten, Verfügbarkeit und Kommentare/Fragen.

Sowohl der **Name** als auch der **Akteur** wird dabei aus dem Anwendungsfalldiagramm aus Abbildung 3 übernommen. Es sind am Ende alle Akteure aus dem Anwendungsfall-

diagramm tabellarisch aufgenommen. Das Feld auslösendes Ereignis beschreibt den Initiator des Anwendungsfalls. Der nächste Eintrag, die Kurzbeschreibung ist eine in zwei bis vier Sätzen dokumentierte wörtliche Beschreibung des Prozesses und dient zur Darstellung seines Kerns. Das Feld Vorbedingungen enthält zusammengefasst alle Voraussetzungen, die für die Ausführung des Anwendungsfalls nötig sind. Der nächste Eintrag stellt den wichtigsten Schritt in der Dokumentation des Anwendungsfalls dar. Dieser wird unterteilt in zwei weitere Felder, die im direkten Bezug zueinander stehen. Es werden Auf der einen Seite Ereignisse aufgenommen, die während der Standardausführung des Prozesses auftreten bzw.. auftreten können und auf der anderen Seite die Reaktionen des Systems auf diese Ereignisse. Das Feld Ausnahmefälle betrachtet alle Fehler und Ausnahmesituationen, die Abweichend von der Standardausführung auftreten können. Die Nachbedingunen sind analog zu den Vorbedingungen zu dokumentieren und beschreiben den Endzustand des Prozesses nach einer Standardausführung. In den Punkten Zeitverhalten und Verfügbarkeit können NFAs des Anwendungsfalls festgehalten werden. Zuletzt, im Feld Kommentare/Fragen, können Anmerkungen und Probleme aufgenommen werden, falls diese existieren. Es gilt diese bis zur Fertigstellung des Systems zu eliminieren, so dass dieses Feld leer bleiben kann. Es handelt sich folglich um ein temporäres Hilsmittel.

Es bietet sich im Normallfall an zwei Abstraktionsebenen in der Darstellung der Systemprozesse zu nutzen. Dazu gehört eine detaillierte Dokumentation für die Prozessentwickler
und ein abstrahierter Überblick für Manager und weniger stark involvierte Personen. Auf
dieses Überblick wird jedoch an dieser Stelle verzichtet, da alle für das System relevanten
Personen und Stakeholder ausreichend mit der Positioniereinheit und der Umsetzung eines
solchen Systems vertraut sind. Im Anhang kann jedoch trotzdem zu jedem Akteur auch
ein Überblick gefunden werden.

Es folgen nun die tabellarischen Darstellungen zu den Anwendungsfällen nach beschriebenem Muster.

Name	Objeckt transportieren
Akteur	Aufnahmeposition
Auslösendes Ereignis	Neues Transportobjeckt liegt auf Aufnahmeposition bereit
Kurzbeschreibung	Das Objekt wird mit einem Greifer von der Aufnahmeposition hochgenommen. Anschließend fährt das Positioniersystem eine Hindernissausweichende Trajektorie zur Ablageposition. Dort wird das Objekt wieder losgelassen.

Vorbedingungen	Aufnahmeschale ist mit einem Transportobjekt bestückt	
Essenzielle Schritte	Intention der Systemum- gebung	Reaktion des Systems
	Anlagennutzer will das System einschalten	Systemkomponenten werden mit Spannung versorgt und sind betriebsbereit
	Anlagennutzer will, dass die Positioniereinheit vollauto- matisch Transportgüter von der Aufnahmeposition zur Ablageposition befördert	Laboranlage beginnt Objekte von der Aufnahmeposition zu greifen und zu transportieren
	Anlagennutzer will händisch Prozessschritte triggern um Positionieraufgaben durchzu- führen	Das Positioniersystem erwartet Tastereingaben, die zu Achsbewegungen (Joggen von Achsen) führen
	Anlagennutzer will das System auf Grund einer Gefahrensituation anhalten	Die Laboranlage bremst bis zum Stillstand ab und erwar- tet eine Bestätigung, dass die Gefahren- bzw. Fehlersituati- on beseitigt ist
	Anlagennutzer will die Fahrgeschwindigkeit regulieren	Die Achsen des Systems bewegen sich entsprechend der analogen Nutzereingabe schneller bzw. langsamer
	Anlagennutzer will die Laboranlage stoppen	Der aktive Betriebsmodus wird unter dessen Abbruchbe- dingungen beendet, worauf- hin die Anlage stoppt
Ausnahmefälle	Defektbedingte Abschaltung der Anlage	

Nachbedingungen	Anlage ist abgeschaltet
Zeitverhalten	schnell und effizient
Verfügbarkeit	maximal ein Systemausfall in 10.000h
Kommentare/Fragen	

 ${\it Tabelle~10: Anwendungs fall beschreibung - System prozess:~ Objekt transport}$

3.6 Verhaltensspezifikation

Dieses Unterkapitel beschäftigt sich mit der Modellierung des Systemverhaltens. Anschließend an die Systemanalyse, ist die nun folgende Modellierung Teil der detaillierten Systemanalyse. Die Verhaltensspezifikation beinhaltet sämtliche Informationen zum Verhalten des gesamten Systems und dessen Systemprozesse. Als Basis dienen die in Unterunterabschnitt 3.5.2 dargestellten Anwendungsfallbeschreibungen. Ziel dieses Abschnittes ist es ein bzw. mehrere Zustandsdiagramme aus den Informationen der Anwendungsfallbeschreibungen zu entwickeln. Auf Grundlage der Tabellen aus dem vorhergegangenen Kapitel entsteht eine Verhaltensbeschreibung der zugrundeliegenden Systemprozesse. Zunächst erfolgt eine methodische erläuterung zur konstruktion eines solchen Zustandsdiagramms. Die Konstruktion des Zustandsdiagrammes kann in folgende sieben Schritte untergliedert werden:

- Zunächst müssen sämtliche Ereignisse bzw. wesentliche Schritte des Prozesses auf Unterbrechbarkeit geprüft werden. Unterbrechbare Elemente werden anschließend als **Aktivitäten** des Zustandsdiagramms modelliert. Ununterbrechbare Elemente sind als **Aktionen** des Zustandsdiagramms zu definieren.
- Aktivitäten werden in den Zuständen des Diagrammes abgebildet. Dazu wird eine solche Aktivität hinter dem Schlüsselwort "do" aufgeschrieben. Es ist hilfreich einen prägnanten Namen zu wählen. (Übergänge, die in den Zustand führen, sind aus dem Ereignis des jeweiligen Anwendungsfalldiagramms zu entnehmen.)
- Aktionen werden als Übergänge eingezeichnet und mit einem Ereignis beschriftet. (Am Ende eines Überganges wird die entsprechende Aktion eingezeichnet.)
- Verbleibende freie Enden bzw. Anfänge werden auf potentielle Start- oder Endzustände untersucht. Bei der Ermittlung eines solchen Zustands muss dieser entsprechend der Symbolik des Zustandsdiagramms mit dargestellt werden.
- Falls dennoch frei Übergangsenden verbleiben, müssen Zustände gefunden werden, auf welche diese verweisen. Zunächst sollten existierende Zustände geprüft werden. (Ein Ereignis kann auch an mehreren Zuständen hängen.) Wird kein Zustand gefunden, muss ein neuer Zustand erfunden werden.
- Es besteht die Möglichkeit Regionen oder auch zusammengesetzte Zustände zu definieren, um die Lesbarkeit zu erhöhen.
- Den letzten Schritt der Konstruktion stellt die Anreicherung der Übergänge mit NFAs dar. Dazu gehört unter anderem auch das Zeitverhalten aus den Anwendungsfallbeschreibungen.

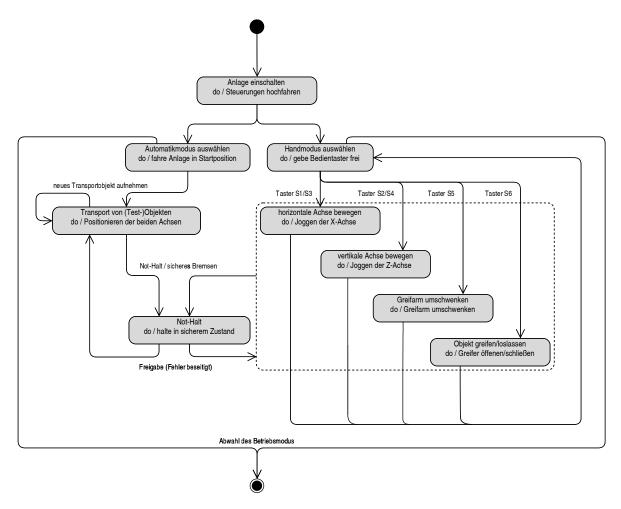


Abbildung 4: Zustandsdiagramm - Systemprozess: Objekttransport

3.7 Partitionierung

3.8 Testspezifikation

4 Projektierung

Dieses Kapitel unterteilt sich in vier Abschnitte.

4.1 Genereller Aufbau der Automatisierungssoftware

4.2 Implementierung der Modelle

4.3 Peripherie-Schnittstellen

4.4 Anwenderschnittstelle

5 Inbetriebnahme

Dieses Kapitel unterteilt sich in drei Abschnitte.

5.1 Programm-Implementation

5.2 Verifizierung der Testspezifikation

5.3 Programmkorrektur und -verbesserung

6 Zusammenfassung und Fazit

7 Ausblick

Literaturverzeichnis

Bücher

- [Bau14] Thomas Bauernhansl. Industrie 4.0 in Produktion, Automatisierung und Logistik : Anwendung, Technologien und Migration. Wiesbaden: Springer Vieweg, 2014. ISBN: 9783658046828.
- [Gei12] Eva Geisberger. agendaCPS. Springer-Verlag GmbH, 10. Okt. 2012. 297 Seiten. ISBN: 9783642290992. URL: https://www.ebook.de/de/product/19950597/agendacps.html.
- [Pis20] Johannes Pistorius. Industrie 4.0 Schlüsseltechnologien für die Produktion. Springer-Verlag GmbH, 29. Juni 2020. 89 Seiten. ISBN: 978-3-662-61580-5. URL: https://www.ebook.de/de/product/39317953/johannes_pistorius_industrie_4_0_schluesseltechnologien_fuer_die_produktion.html.
- [Win21] Uwe Winkelhake. Die digitale Transformation der Automobilindustrie. Springer-Verlag GmbH, 21. Jan. 2021. 410 Seiten. ISBN: 978-3-662-62102-8. URL: https://www.ebook.de/de/product/40218318/uwe_winkelhake_die_digitale_transformation_der_automobilindustrie.html.

Artikel

[Wis13] Forschungsunion Wirtschaft - Wissenschaft. "Umsetzungsempfehlungen für das Zukunftsprojekt Industrie 4.0". In: Abschlussbericht des Arbeitskreises Industrie 4.0 (Apr. 2013).

Anhang

Eidesstattliche Erklärung