

Betriebsdaten-Erfassung

Die Aufgabe

Unser Kunde verfügt über diverse Maschinen, die im Stand-Alone Betrieb im Schichtbetrieb produzieren. Wie effizient und zuverlässig die einzelnen Maschinen und Personalschichten arbeiteten, konnte nur aufwändig und ungenau ermittelt werden.

Unsere Aufgabe bestand darin, eine Betriebsdaten-Erfassung zu erstellen, welche die Produktions- und Stillstandszeit der einzelnen Maschinen ermittelt. Zudem interessierte es den Kunden, mit welcher Geschwindigkeit die Maschinen produzieren. Die erfassten und berechneten Werte sollen auf einem zentralen Computer pro Tag oder pro Schicht numerisch und grafisch dargestellt werden können.

Unsere Lösung

Als einheitliche Schnittstelle zu jeder Maschine wurde ein Beckhoff Buscontroller eingesetzt, welcher die Zustandsinformationen der Maschine erfasst. Ein OPC-Server holt diese Daten über Ethernet ab und stellt sie dem OPC-Client zur Verfügung. Dieser eigene Client sammelt zentral die Daten der Maschinen. Die Applikation erstellt einen Datenpool in einer Datenbank.

Aus diesem Pool lassen sich pro Maschine die Produktions- und Stillstandszeiten, sowie die Produktionsgeschwindigkeiten grafisch darstellen. Pro Schicht oder pro Tag / Woche / usw. hat der Kunde nun einen Fahrtenschreiber mit grafischer Darstellung für seine Maschinen.

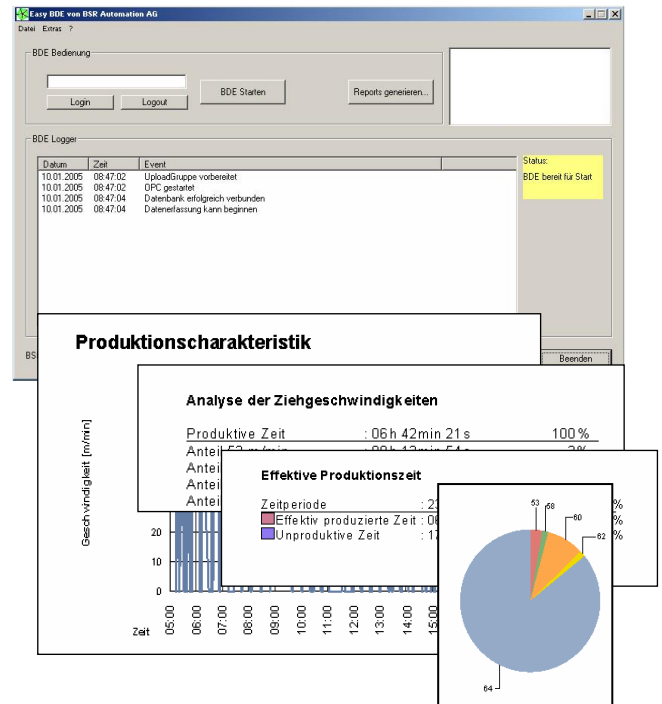
Projektteam

Projektleitung: Daniel Hirschi
daniel.hirschi@bsr-automation.ch

Stephan Kottmann
stephan.kottmann@bsr-automation.ch

Projekt: Betriebsdaten Erfassung • 2005

BSR Automation AG
Ringstrasse 25
CH-6010 Kriens



Beispiele der Datenauswertung

Technische Daten

- Beckhoff Buskoppler BC9000, programmiert mit TwinCAT
- Ethernet Netzwerk für Datenaustausch BC9000 und zentraler Computer
- Crystal Reports
- MSDE (Microsoft SQL Server Desktop Engine)
- Eigener OPC-Client für TwinCAT OPC-Server
- Visual Basic

Projektpartner

Beckhoff