

(12) **Österreichische Patentanmeldung**

(21) Anmeldenummer: A 50630/2017
(22) Anmeldetag: 28.07.2017
(43) Veröffentlicht am: 15.02.2019

(51) Int. Cl.: **G05B 19/042** (2006.01)
G05B 19/418 (2006.01)
B29C 45/76 (2006.01)

(56) Entgegenhaltungen:
WO 2006089451 A1
WO 2015150184 A1
DE 102008038969 A1
DE 602005005128 T2

(71) Patentanmelder:
WITTMANN KUNSTSTOFFGERÄTE GMBH
1220 Wien (AT)

(74) Vertreter:
Graschitz Roland Dr.
7000 Eisenstadt (AT)

(54) **Verfahren zum Verwalten und Steuern von Produktionsmitteln mit einer oder mehrerer Arbeitszellen und Industrieanlage bzw. Produktionssystem hierfür**

(57) Die Erfindung beschreibt eine Industrieanlage bzw. Produktionsanlage und ein Verfahren zum Verwalten und Steuern von Produktionsmitteln (5) mit einer oder mehrerer Arbeitszellen (2 bis 4). Dabei sind gewisse Produktionsmittel (5) in Arbeitszellen (2 bis 4) organisiert, die jeweils aus vorzugsweise zumindest einer Verarbeitungsmaschine (6) der kunststoffverarbeitenden Industrie (1) und mindestens einem Peripheriegerät (7) gebildet werde. Die Produktionsmittel (5) werden mit einer Arbeitszellensteuerung (16, 27, 28) verbunden, wobei die Produktionsmittel (5) automatisch von der Arbeitszellensteuerung (16, 27, 28) erkannt werden, worauf die Arbeitszellensteuerung (16, 27, 28) einerseits die Kommunikation bzw. den Datenaustausch (15) mit dem vorzugsweise betriebsinternen Netzwerk (19), insbesondere einem Intranet und/oder einem Internet, und andererseits mit den Produktionsmitteln (5) der Arbeitszelle (2 bis 4) durchführt und direkte Kommunikation der Produktionsmittel (5) untereinander herstellt, wobei während des Betriebes der Arbeitszelle (2 bis 4) in der Arbeitszellensteuerung (16, 27, 28) ein Softwareupdate (15a) durchgeführt werden kann. Weiters erstellt die Arbeitszellensteuerung (16, 27, 18) eine Liste (25) und vergibt Adressen (25) für die angeschlossenen Produktionsmittel (5).

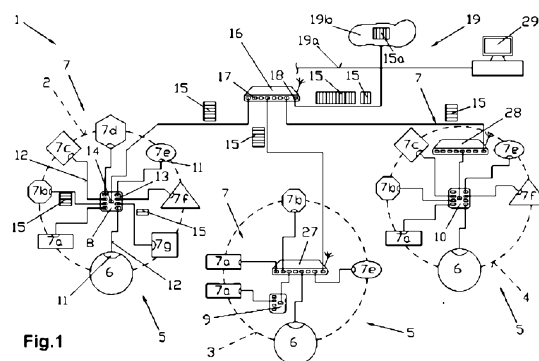


Fig.1

Zusammenfassung:

Die Erfindung beschreibt eine Industrieanlage bzw. Produktionsanlage und ein Verfahren zum Verwalten und Steuern von Produktionsmitteln (5) mit einer oder mehrerer Arbeitszellen (2 bis 4). Dabei sind gewisse Produktionsmittel (5) in Arbeitszellen (2 bis 4) organisiert, die jeweils aus vorzugsweise zumindest einer Verarbeitungsmaschine (6) der kunststoffverarbeitenden Industrie (1) und mindestens einem Peripheriegerät (7) gebildet werde. Die Produktionsmittel (5) werden mit einer Arbeitszellensteuerung (16,27,28) verbunden, wobei die Produktionsmittel (5) automatisch von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) erkannt werden, worauf die Arbeitszellensteuerung (16,27,28) einerseits die Kommunikation bzw. den Datenaustausch (15) mit dem vorzugsweise betriebsinternen Netzwerk (19), insbesondere einem Intranet und/oder einem Internet, und andererseits mit den Produktionsmitteln (5) der Arbeitszelle (2 bis 4) durchführt und direkte Kommunikation der Produktionsmittel (5) untereinander herstellt, wobei während des Betriebes der Arbeitszelle (2 bis 4) in der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) ein Softwareupdate (15a) durchgeführt werden kann. Weiters erstellt die Arbeitszellensteuerung (16, 27, 18) eine Liste (25) und vergibt Adressen (25) für die angeschlossenen Produktionsmittel (5).

Fig. 1

Verfahren zum Verwalten und Steuern von Produktionsmitteln mit einer oder mehrerer Arbeitszellen und Industrieanlage bzw. Produktionssystem hierfür

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Verwalten und Steuern von Produktionsmitteln mit einer oder mehrerer Arbeitszellen (2 bis 4) sowie einer Industrieanlage bzw. Produktionssystem, wie es in den Oberbegriffen der Ansprüche 1, 2 und 14,15 beschrieben ist.

Es sind bereits Verfahren zur Vernetzung von Industrieanlagen bekannt, bei denen die einzelnen Produktionsmaschinen, wie beispielsweise eine Spritzgießmaschine, ein Temperiergerät, ein Granulat-Trockner, usw. vernetzt werden. Dabei werden die einzelnen Geräte von einem Netzwerkspezialisten mit einem Netzwerk verbunden, worauf der Netzwerkspezialist an diesen Geräten notwendige Einstellungen vornimmt, im Besonderen auch eine entsprechende Adresse zuteilt. Anschließend ist es erforderlich, dass ein weiterer Fachmann die einzelnen Geräte konfiguriert und interne Kommunikationsverbindung herstellt, sodass diese untereinander kommunizieren können.

Nachteilig ist hierbei, dass bei einem derartigen Vorgehen eine rasche Umrüstung nicht möglich ist und die Produktion zum Anbinden oder Entfernen eines neuen Gerätes gestoppt werden muss. Durch die Aufnahme der Produktionsmittel bzw. der Arbeitszellen in das Netzwerk, insbesondere in ein Intranet und/oder Internet, werden diese auch sicherheitstechnischen Gefahren im Netzwerk ausgesetzt.

Aufgabe der Erfindung ist es daher ein Verfahren und eine Einrichtung der eingangs genannten Art zu schaffen, mit der einerseits diverse Produktionsmittel zu einer Arbeitszelle verbunden werden können, eine sichere Datenkommunikation mit externen Komponenten außerhalb der Arbeitszelle möglich ist und/oder andererseits eine einfache Kommunikation der Produktionsmittel untereinander möglich ist. Eine weitere Aufgabe liegt darin, dass eine schnelle und einfache Anpassung der Arbeitszellen ermöglicht wird.

Die Aufgabe wird durch die Erfindung gelöst.

Die erfindungsgemäße Einrichtung ist dadurch gekennzeichnet, dass die Produktionsmittel mit einer Arbeitszellensteuerung verbunden werden, wobei die Produktionsmittel automatisch von der Arbeitszellensteuerung erkannt werden, worauf die Arbeitszellensteuerung einerseits die Kommunikation bzw. den Datenaustausch mit dem vorzugsweise betriebsinternen Netzwerk, insbesondere einem Intranet und/oder einem Internet und andererseits mit den Produktionsmitteln der Arbeitszelle durchführt und direkte Kommunikation der Produktionsmittel untereinander herstellt, wobei während des Betriebes der Arbeitszelle in der Arbeitszellensteuerung ein Softwareupdate durchgeführt werden kann.

Vorteilhaft ist hierbei, dass unabhängig des Status der einzelnen Produktionsmittel einer Arbeitszelle die Arbeitszellensteuerung immer auf dem letztgültigen Sicherheitsstandard gehalten werden kann, ohne dass dabei der Produktionsablauf gestoppt werden muss. Dabei ist die Arbeitszellensteuerung bzw. der Anlagenaufbau so ausgebildet, dass bei einem fehlerhaften Update, bei dem beispielsweise die Arbeitszellensteuerung nicht mehr korrekt funktioniert, der Produktionsablauf in der Arbeitszelle uneingeschränkt weiterläuft. Dadurch kann die Arbeitszellensteuerung im Bedarfsfall jederzeit deaktiviert bzw. abgeschaltet werden oder in einem vorhergehenden Softwarestand zurück versetzt werden.

Weiters wird die Aufgabe der Erfindung auch durch ein Verfahren zum Verwalten und Steuern von Produktionsmitteln mit einer oder mehreren Arbeitszellen gelöst, bei dem die Produktionsmittel mit einer Arbeitszellensteuerung verbunden werden, wobei die Produktionsmittel automatisch von der Arbeitszellensteuerung erkannt werden, worauf die Arbeitszellensteuerung einerseits die Kommunikation bzw. den Datenaustausch mit dem vorzugsweise betriebsinternen Netzwerk, insbesondere einem Intranet und/oder einem Internet, und andererseits mit den Produktionsmitteln der Arbeitszelle durchführt und direkte Kommunikation der Produktionsmittel untereinander herstellt, wobei beim Anbinden eines Produktionsmittels mit der Arbeitszellensteuerung die Produktionsmittel von der Arbeitszellensteuerung eine Adresse zugeordnet bekommen und die Arbeitszellensteuerung eine Liste der in der Arbeitszelle vorhandenen und Funktionen hält und an die Geräte verteilt oder die Geräte diese Liste in vorzugsweise regelmäßigen Abständen von der

Arbeitszellensteuerung abfragen.

Vorteilhaft ist hierbei, dass durch das automatische selbstständige Erkennen von neu hinzugefügten oder entfernten Geräten, insbesondere Produktionsmitteln, und der daraus geschaffenen Liste bzw. Arbeitszellenverzeichnis eine einfache Verwaltung und Einbindung ermöglicht wird, da die einzelnen Geräte in der Arbeitszelle die vorhandenen Funktionen und Einstellmöglichkeiten kennen. Auch wird dadurch der Datenaustausch untereinander und mit anderen Geräten aus einer anderen Arbeitszelle und mit beispielsweise einem MES-System oder einer Smart-Phone App wesentlich vereinfacht, da jedes Gerät einfach über die Liste die Zuordnung der Geräte, deren Adresse und deren Funktion entnehmen können.

Das Arbeitszellenverzeichnis steht über das betriebsinterne Netzwerk auch einer übergeordneten Software, insbesondere einem MES- oder ERP-System zur Verfügung, wobei sich die logische Zuweisung von Produktionsmitteln zur Arbeitszelle aus der Zusammenstellung der jeweiligen Liste automatisch ergibt. Dadurch wird ein sogenanntes „Plug and Produce“ geschaffen, bei dem nur mehr das Gerät über vorzugsweise eine einzige Leitung angeschlossen wird, worauf alle weiteren Schritte automatisch vorgenommen werden.

Somit ist eine einfache und zu jeder Zeit änderbare Zusammenstellung einer Arbeitszelle ohne IT-spezifische Konfigurationen, wie dies aus dem Stand der Technik bekannt ist, erstmals möglich, d.h., dass beispielsweise eine Arbeitszelle bestehend aus einer Spritzgießmaschine und einem Temperiergerät einfach mit einem neuen Trockner oder einem Trockner aus einer anderen Arbeitszelle ergänzt werden kann, da das Verarbeitungsgerät, insbesondere die Spritzgießmaschine, mit Hilfe des Arbeitszellenverzeichnisses, insbesondere der neu generierten Liste, die erforderlichen zusätzlichen Informationen für den Aufbau der Kommunikation zu den neu angeschlossenen Komponenten herstellen kann. Auch ist es damit möglich, dass einfach eine Komponente aus der Arbeitszelle entfernt werden kann, was wiederum automatisch von der Arbeitszellensteuerung erkannt wird, in dem diese von der Arbeitszellensteuerung aus dem Arbeitszellenverzeichnis entfernt wird und somit deren Funktionen deaktiviert werden. Vorteilhaft ist aber auch, dass einfache Anbindungen bzw. Änderungen der Arbeitszellen ohne speziell ausgebildete Fachkräfte durchgeführt werden können. Dies ist insofern möglich, da von der Arbeitszellensteuerung die Adressierung und Einbindung der Produktionsmittel in die Arbeitszelle durchgeführt wird und gleichzeitig die benötigte Software für den

Betrieb und Einstellmöglichkeiten, sowie den Datenaustausch mit den weiteren in der Arbeitszelle befindlichen Produktionsmitteln vermittelt oder geladen werden.

Beim Stand der Technik ist ein derartiges Hinzufügen einer Komponente zu einer Arbeitsgruppenzelle bestehend aus zumindest einer Spritzgießmaschine nur derart möglich, dass zuerst eine netzwerktechnische Einbindung durch eine Fachkraft mit einem Netzwerkspezialisten stattfindet und anschließend in einer übergeordneten MES- oder ERP-Software, eine Zuweisung der Komponente zu beispielsweise dieser Spritzgießmaschine manuell erfolgen muss, sodass eine softwaretechnische Anpassung bzw. Integration mit einem IT-Fachmann notwendig ist, was bei der erfindungsgemäßen Lösung nicht notwendig ist.

Dadurch wird also erreicht, dass es für die Produktionsmittel einer Arbeitszelle jederzeit einfach möglich ist, auf die anderen Komponenten der Arbeitszelle zu zugreifen und die Kommunikation durchzuführen. Des Weiteren erlaubt das Arbeitszellenverzeichnis der jeweiligen Arbeitszellensteuerung einen Zugriff von einer übergelagerten Software auf alle Funktionalitäten der einzelnen Komponenten in der Arbeitszelle. Mit Hilfe der Geräteliste und den jeweiligen Funktionalitäten der Geräte ist es auch einfach möglich, dass weitere Informationen, Prozessdaten, Status, usw. von der zentralen Arbeitszellensteuerung aus nach außen kommuniziert wird, was die Überwachung und somit die Sicherheit wesentlich verbessert.

Von Vorteil sind die Maßnahmen, bei dem an der Arbeitszellensteuerung ein Kommunikationsmittel bzw. Verteiler angeschlossen wird, an den die Produktionsmittel angesteckt werden.

Dadurch wird erreicht, dass die Arbeitszellensteuerung nur eine geringe überschaubare Anzahl an Arbeitszellen-Ein- u/o Ausgängen aufweisen muss, jedoch jede Arbeitszelle an sich eine entsprechend hohe Anzahl von Produktionsmittel aufweisen kann. Vorzugsweise weisen die Arbeitszellensteuerung und die Kommunikationsmittel vier bis sieben, insbesondere sieben Ein- u/o Ausgängen bzw. Steckplätze oder Kommunikationsports für die interne Kommunikation und jeweils einen Ein- u/o Ausgang bzw. Steckplatz oder Kommunikationsports für die externe Kommunikation auf. Selbstverständlich ist es aber möglich, dass auch an den Ein- u/o Ausgängen der Kommunikationsmittel wiederum ein weiteres

Kommunikationsmittel angeschlossen werden, sodass die Anzahl der möglichen Produktionsmittel beliebig erweiterbar ist.

Es sind aber auch die Maßnahmen von Vorteil, bei denen von der Arbeitszellensteuerung Daten von den Produktionsmitteln der Arbeitszelle gesammelt werden, die je nach Adressierung/Geräteliste/Zuordnung und/oder Sicherheitsstandard von der Arbeitszellensteuerung nach außen an das Netzwerk weitergegeben werden, ohne das ein vorhandenes MES- und/oder ERP-System oder übergeordnete Software direkt auf die Produktionsmittel durchgreifen muss.

Dadurch wird erreicht, dass von der Arbeitszellensteuerung zwar Daten von den Arbeitszellen bzw. den Produktionsmittel nach außen in ein übergeordnetes Netzwerk, wie beispielsweise das Intranet oder Internet, weitergeleitet werden, jedoch jeglicher Zugriff von außen aus dem Netzwerk an die Arbeitszellen bzw. an die einzelnen Produktionsmittel verhindert, insbesondere geblockt, wird. Somit wird die höchstmögliche Sicherheit für die Industrieanlage, insbesondere für die Produktion erreicht.

Somit ist es nicht mehr möglich, dass ein ständiger bzw. kontinuierlicher Datenfluss mit einem übergeordneten Medium, insbesondere dem Internet, aufgebaut und zustande kommt, was für schädliche Angriffe mit Viren oder anderer Schadsoftware sehr vorteilhaft ist, wenn ein kontinuierlicher Datentransfer stattfindet.

Weiters ist es möglich, dass durch Weiterleitung der Daten, insbesondere der Liste mit den vorhandenen Produktionsmitteln von einer geeigneten Software bzw. APP ein virtuelles Abbild des Produktionsablaufes bzw. Produktionsabbild erstellt werden kann.

Vorteilhaft sind aber auch die Maßnahmen, bei denen die von der Arbeitszellensteuerung gesammelten Daten von einem internen Bereich mit den Produktionsmittel in einen externen Bereich für übergeordnete Medien, insbesondere dem Intranet oder Internet, gespiegelt werden.

Dadurch wird erreicht, dass keinerlei Verbindungen nach außen gebildet werden, sodass keine schädliche Software eindringen kann. Dabei ist es möglich, dass die Daten doppelt (einmal im internen Bereich und einmal im externen Bereich) durch Spiegelung vorhanden sind, sodass eine Art galvanische Trennung geschaffen wird.

Es sind die Maßnahmen von Vorteil, bei denen von der Arbeitszellensteuerung eine Abschirmung/Trennung oder Abschottung und Überwachung des Datentransfers vorgenommen wird, sodass ein direkter Datentransfer zu den Komponenten von außerhalb der Arbeitszelle nur mit einer Freigabe durch die Arbeitszellensteuerung oder einem im Produktionsmittel vorhandenen Freigabekey oder manuell über einen User ermöglicht wird.

Dies wird dadurch erreicht, dass ein Sicherheitsmodul in der Arbeitszellensteuerung angeordnet ist, in dem eine eigenentwickelte oder zugekaufte Firewall eingesetzt werden kann, sodass ein kostengünstiger Aufbau und Einsatz sowie ein sicherer Betrieb der Anlage gewährleistet ist, da das Sicherheitsmodul unabhängig vom Betrieb der Produktionsmittel immer auf Letztstand gehalten werden kann.

Dabei wird sogar empfohlen, dass eine automatische Update-Durchführung des Sicherheitsmoduls selbstständig von der Arbeitszellensteuerung initiiert und durchgeführt wird, um immer auf dem Letztstand bei der Bekämpfung von Viren, Malware und sonstigen Schadsoftware zu sein.

Durch die Abschirmung der Produktionsmittel über die Arbeitszellensteuerung wird erreicht, dass bei einem Befall des betriebsinternen Netzwerks (Intranet) mit schädlicher Software oder einem teilweisen Ausfall der Arbeitszellensteuerung diese zwar außer Betrieb ist bzw. genommen werden kann, jedoch die Produktionsmittel der Arbeitszelle autark weiterarbeiten können. Insbesondere wird durch den Einsatz der Kommunikationsmittel in den Arbeitszellen erreicht, dass über das Kommunikationsmittel ein arbeitszellenweiter Datentransfer gewährleistet bleibt, sodass bei Ausfall der Arbeitszellensteuerung lediglich der Datentransfer nach außen, also zur übergeordneten Software, insbesondere einem MES- oder ERP-System, nicht funktioniert.

Von Vorteil sind die Maßnahmen, bei denen beim Verbinden eines Produktionsmittels mit der Arbeitszellensteuerung und/oder dem Kommunikationsmittel diese automatisch von der Arbeitszellensteuerung erkannt werden und entsprechende Software-Applikationen und/oder Einstellmöglichkeiten bzw. Funktionen betreffend des neu erkannten Produktionsmittels geladen und/oder aktiviert werden, die an das neue Produktionsmittel oder den bereits vorhandenen Produktionsmitteln für den notwendigen Betrieb der Arbeitszelle, insbesondere zur Kommunikation miteinander, übersendet werden.

Dadurch wird erreicht, dass eine einfache Anbindung bzw. Änderung der Arbeitszellen ohne speziell ausgebildete Fachkräfte durchgeführt werden kann. Dies ist insofern möglich, da von der Arbeitszellensteuerung die Adressierung der Komponenten durchgeführt wird und vorzugsweise auch die benötigte Software für den Betrieb und Einstellmöglichkeiten, sowie den Datenaustausch mit den weiteren in der Arbeitszelle befindlichen Komponenten geladen werden.

Beim Stand der Technik ist ein derartiges Hinzufügen einer Komponente bzw. eines Produktionsmittel zu einer Arbeitszelle bestehend aus zumindest einer Spritzgießmaschine nur derart möglich, dass zuerst eine netzwerktechnische Einbindung durch eine Fachkraft stattfindet und anschließend in einer übergeordneten Software, im Besonderen einem MES- oder ERP-System eine Zuweisung der Komponente zu beispielsweise dieser Spritzgießmaschine manuell erfolgen muss, worauf anschließend der Anlagenuser die produktionsspezifischen Einstellungen durchführen kann.

Vorteilhaft sind auch die Maßnahmen, bei denen beim Entfernen eines Produktionsmittels aus der Arbeitszelle, also wenn dieses von der Arbeitszellensteuerung bzw. dem Kommunikationsmittel abgeschlossen wird, automatisch von der Arbeitszellensteuerung erkannt wird, worauf deren Funktionen und/oder Software-Applikationen in dieser Arbeitszelle von der Arbeitszellensteuerung deaktiviert werden.

Vorteilhaft sind auch die Maßnahmen in der Arbeitszellensteuerung, die das Entfernen eines Produktionsmittels aus der Arbeitszelle, also wenn dieses von der Arbeitszellensteuerung bzw. einem Kommunikationsmittel abgeschlossen wird, automatisch erkennen, worauf die zugehörigen Funktionen des abgeschlossenen Produktionsmittels und/oder Software-Applikationen in dieser Arbeitszelle von der Arbeitszellensteuerung deaktiviert werden.

Dadurch wird erreicht, dass damit sofort alle Einstellungsmöglichkeiten betreffend dem entfernten Produktionsmittel deaktiviert werden, sodass keinerlei Fehleinstellungen oder –Zuweisungen vorgenommen werden können, die ev. zu fehlerhaften Produktionsabläufe oder zum Stillstand der Anlagen führen. Dies ist insofern wichtig, da oftmals ein Datenaustausch der Produktionsmittel untereinander verlangt werden, sodass beispielsweise ein Produktionsmittel auf eine Antwort des

entfernten Produktionsmittels wartet, sodass die Funktionalität der gesamten Arbeitszelle nicht mehr gewährleistet werden kann .

Es sind aber auch die Maßnahmen von Vorteil, bei der mehrere Arbeitszellensteuerungen mit einer übergeordneten Software insbesondere einem MES- oder ERP-System oder einer übergeordneten Arbeitszellensteuerung, verbunden werden, wobei der übergeordneten Software eine gemeinsame Geräteauflistung bzw. Liste mit vorzugsweise einer Gruppenabbildung der einzelnen Arbeitszellen, erstellt bzw. von den einzelnen Arbeitszellensteuerungen übersendet werden und zu einer gemeinsamen Geräteauflistung und Gruppenabbildung von der übergeordneten Software zusammengefügt wird.

Dadurch ist es möglich, dass damit eine übergeordnete Stelle geschaffen wird, in der alle wesentlichen Daten gesammelt werden, von der auch überwacht und verwaltet wird, wenn einzelne Komponenten einer Arbeitszelle in eine andere Arbeitszelle verschoben werden oder in einer Arbeitszelle neue Komponenten hinzugefügt werden.

Es sind auch die Maßnahmen von Vorteil, bei denen eine oder alle Produktionsmittel derart ausgebildet werden, dass sich diese speziell an der Arbeitszellensteuerung authentifizieren, sodass diese nach außen, also vom externen Netzwerk (Intranet), direkt auf sich selbst einen Pfad, insbesondere eine Datenkommunikation, freischalten können.

Üblicherweise erlaubt die Standardkonfiguration der Arbeitszellensteuerung nur die Kommunikation der Komponenten unter einander und von außen den Zugriff auf das Datenabbild der Arbeitszellensteuerung, jedoch keinen Datenaustausch direkt mit den Produktionsmitteln. Wenn sich eine Komponente als gültige Arbeitszellenkomponente authentifizieren kann, dann kann sie von innen nach außen kommunizieren bzw. kann ihr auf eigenes Risiko hin auch Zugriff von außen auf sich selbst ermöglicht werden, indem entsprechende Regeln in der Arbeitszellensteuerung automatisch, d.h. ohne IT-Techniker, eingerichtet werden. Dadurch kann auch eine Spiegelung der Bedieneroberfläche zu Servicezwecken geschaffen werden. Wesentlich ist hierbei jedoch, dass eine externe Überwachung für Servicezwecke durchgeführt werden kann, d.h., dass der Hersteller beispielsweise die Hub-Anzahl der Verarbeitungsmittel ausliest und aufgrund der

durchgeführten Hübe oder Anzahl der Formöffnungsbewegungen usw., das Serviceintervall anpasst.

Von Vorteil sind die Maßnahmen, bei der die authentifizierten Produktionsmittel Verbindungen zu Geräten und/oder Software bzw. App's außerhalb der Arbeitszelle, insbesondere im externen Netzwerk, aufnehmen können.

Dadurch können vom Hersteller beispielsweise entsprechende Software-Updates für die Produktionsmittel durchgeführt werden.

Vorteilhaft sind auch die Maßnahmen, bei denen die Arbeitszellensteuerung einen direkten Zugriff auf die Komponenten unterbindet, sondern nur einen Zugriff auf ein Datenbild gestattet.

Dadurch kann von Extern, insbesondere über das Internet, über eine App bzw. Software ein virtuelles Datenabbild eingeholt werden, da dieses von Arbeitszellensteuerung übermittelt wird. Wird jedoch versucht, direkt auf eine Komponente bzw. Produktionsmittel zuzugreifen, so wird dies von der Arbeitszellensteuerung geblockt. Dabei ist es möglich, dass die Anfrage an einen User, insbesondere den Produktionsleiter, per SMS-Nachricht oder Messenger-Dienste, wie beispielsweise Whats-App, usw. ans Handy oder seinem Computer übermittelt wird, der die Möglichkeit hat, diese eine Anfrage oder auch zukünftige Anfragen freizugeben.

Weiters ist eine Maßnahme von Vorteil, bei der nicht authentifizierte Produktionsmittel keine Verbindung über die Arbeitszellensteuerung nach außen oder innen aufnehmen können.

Dadurch wird erreicht, dass nicht zugelassene Geräte nicht in die Arbeitszelle integriert werden können, da deren Sicherheitsstandard vom Hersteller nicht überprüft werden kann.

Weiters wird die Aufgabe der Erfindung aber auch durch eine Industrieanlage bzw. ein Produktionssystem gelöst, bei der die Produktionsmittel direkt mit einer Arbeitszellensteuerung oder indirekt über ein Kommunikationsmodul bzw. Verteiler verbunden sind und diese zum automatisch Erkennen von der

Arbeitszellensteuerung ausgebildet sind, wobei die Arbeitszellensteuerung einerseits für die Kommunikation mit dem betriebsinternen Netzwerk, insbesondere einem Intranet und/oder einem Internet und andererseits zur Kommunikation mit den Produktionsmittel der Arbeitszelle über das Produktions-Netzwerk ausgebildet ist, wobei die Arbeitszellensteuerung zum Laden und Installieren eines Updates bzw. Software-Update's während des Betriebes der Produktionsmittel ausgebildet ist. Vorteilhaft ist hierbei, dass die Produktionsmittel in den Arbeitszellen nicht gestoppt bzw. abgeschaltet werden müssen, um die Arbeitszellensteuerung mit einem Update zu aktualisieren.

Darüber hinaus wird die Aufgabe der Erfindung aber auch durch eine Industrieanlage bzw. ein Produktionssystem gelöst, die Produktionsmittel direkt mit einer Arbeitszellensteuerung oder indirekt über ein Kommunikationsmodul verbunden sind und diese zum automatisch Erkennen von der Arbeitszellensteuerung ausgebildet sind, wobei die Arbeitszellensteuerung einerseits für die Kommunikation mit dem betriebsinternen Netzwerk, insbesondere einem Intranet und/oder einem Internet und andererseits zur Kommunikation mit den Produktionsmittel der Arbeitszelle über das Produktions-Netzwerk ausgebildet ist, wobei die Arbeitszellensteuerung zum Erstellen und Verwalten einer Liste bzw. ein Arbeitsverzeichnis ausgebildet ist, wobei die Liste bzw. das Arbeitsverzeichnis zumindest ein Produktionsmittel und eine zugewiesene Adresse und vorzugsweise Funktionen enthält. Vorteilhaft ist hierbei, dass durch die Erstellung einer Liste mit den wichtigsten Daten, insbesondere einer Adresse und dem dazugehörigen Produktionsmittel und vorzugsweise mit Funktionen, eine einfache Verwaltung und Datenaustausch ermöglicht wird.

Es ist auch die Ausbildung von Vorteil, bei der die Arbeitszellensteuerung zum Laden und/oder Aktivieren von Software-Applikationen und/oder Einstellmöglichkeiten und/oder Funktionen betreffend das neu erkannte Produktionsmittel ausgebildet ist. Dadurch wird erreicht, dass vom Bedienpersonal keine Fachkenntnis für das Einrichten von Geräten erforderlich ist, sondern diesem sämtliche Funktion und Einstellmöglichkeiten automatisch eingestellt werden.

Von Vorteil ist die Ausbildung, bei der die Produktionsmittel, insbesondere ein oder mehrere Durchflussregler, ein oder mehrere Temperiergerät/e, ein oder mehrere Entnahmeroboter bzw. Roboter, ein oder mehrere Dosiergerät/e für Granulat, ein oder mehrere Granulat-Trockner, ein oder mehrere Kamerasysteme für die Qualitätskontrolle, usw., zum automatischen Erkennen von der Arbeitszellensteuerung ausgebildet sind. Dadurch wird erreicht, dass alle notwendigen Geräte für die Produktion zur Verfügung stehen.

Schließlich ist eine Ausbildung von Vorteil, bei der der Arbeitszellensteuerung ein Modul, insbesondere ein Sicherheitsmodul- und Überwachungsmodul, zur Abschirmung einer Kommunikation des angeschlossenen Netzwerkes zu den angeschlossenen Komponenten angeordnet ist. Dadurch wird erreicht, dass eine sichere und einfache Erkennung der Produktionsmittel ermöglicht wird.

Die Erfindung wird an Hand mehrerer in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispielen näher erläutert.

Es zeigen:

Fig. 1 ein Übersichtbild einer kunststoffverarbeitenden Industrieanlage, in vereinfachter, schematischer Darstellung;

Fig. 2 eine schematische Darstellung eines Aufbaus einer Arbeitszellensteuerung für den Einsatz in einer Industrieanlage gemäß Fig. 1, in vereinfachter, schematischer Darstellung.

Einführend sei festgehalten, dass in den unterschiedlichen Ausführungsformen gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen bzw. gleichen Bauteilbezeichnungen versehen werden, wobei die in der gesamten Beschreibung enthaltenen Offenbarungen sinngemäß auf gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen bzw. gleichen Bauteilbezeichnungen übertragen werden können. Auch sind die in der Beschreibung gewählten Lageangaben, wie z.B. oben, unten, seitlich usw. auf die beschriebene Figur bezogen und sind bei einer Lageänderung sinngemäß auf die neue Lage zu übertragen. Auch können Einzelmerkmale oder Merkmals-

kombinationen aus den gezeigten und beschriebenen Ausführungsbeispielen für sich eigenständige erfinderische Lösungen darstellen.

Grundsätzlich ist zu den Ausführungsbeispielen der Fig. 1 und 2 zu erwähnen, dass der Einsatz vorzugsweise in einer kunststoffverarbeiteten Industrie 1 bzw. Industrieanlagen 1 erfolgt.

In den Fig. 1 und 2 ist die Industrieanlage 1 mit einer oder mehreren Arbeitszellen 2 bis 4 gezeigt, wobei gewisse Produktionsmittel 5 in den Arbeitszellen 2 bis 4 organisiert sind. Die Produktionsmittel 5 bestehen vorzugsweise aus zumindest einer Verarbeitungsmaschine 6 der kunststoffverarbeitenden Industrie 1, insbesondere einer Spritzgießmaschine 6, und mindestens einem Peripheriegerät 7, Die Peripheriegeräte 7 können beispielsweise aus einem Temperiergerät 7a, einem Roboter bzw. Entnahmeroboter 7b, einem Dosiergerät 7c für Granulat, einem Granulat-Trockner 7d, einem Granulat-Fördergeräte 7e, einem Kamerasystem 7f für die Qualitätskontrolle, einem automatischen Durchflussregler 7g usw. gebildet sein, wie dies schematisch dargestellt ist. Dabei ist es möglich, dass mehrere gleichartige Produktionsmittel 5 in einer Arbeitszelle 2 bis 4 angeordnet sind und verwaltet werden.

Bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel der Fig. 1 sind die Produktionsmittel 5 in einer Arbeitszelle 2 bis 4 mit einem Kommunikationsmittel 8 bis 10, insbesondere einem Switch 8 bis 10, verbunden, d.h., dass jedes Verarbeitungsgerät 6 und Peripheriegerät 7 vorzugsweise zur besseren Erkennung mit einem hardware- oder softwaremäßig ausgebildetes Kommunikations- und/oder Erkennungsmodul 11 ausgestattet ist. Die Produktionsmittel 5 sind über eine Leitung, insbesondere ein handelsübliches Schnittstellenkabel 12, mit jeweils einem Ein-/Ausgang 13 am Kommunikationsmittel 8 bis 10 verbunden sein kann, wobei auch eine drahtlose Verbindung beispielsweise per WLAN möglich wäre. Dabei ist es möglich, dass das Kommunikationsmittel 8 bis 10 mehrere, insbesondere sieben Ein-/Ausgänge 13, aufweist, wobei jedoch unterschiedliche Ausführungen von Kommunikationsmitteln 8 bis 10 mit mehr oder weniger Ein-/Ausgängen 13 eingesetzt werden können. Auch ist es möglich, dass kein Kommunikationsmittel zum Einsatz kommt und das Verarbeitungsgerät 6 und die Peripheriegeräte 7 direkt an einer

Arbeitszellensteuerung 27,28 angeschlossen wird, wie dies in der Arbeitszelle 3 dargestellt ist.

Ebenso ist es möglich, dass mehrere derartige Kommunikationsmittel 8 bis 10 in einer Arbeitszelle 2 bis 4 angeordnet sind, d.h., dass bei vollständiger Belegung der Ein-/Ausgänge 13 mit zumindest einem Verarbeitungsgerät 6 und Peripheriegeräte 7 ein Peripheriegerät 7 abgesteckt wird und an dessen Ein-/Ausgang 13 ein weiteres Kommunikationsmittel 8 bis 10 angesteckt wird, worauf auf diesen weiteren Kommunikationsmitteln 13 dieses angesteckt wird und somit noch weitere Verarbeitungsgeräte 6 und/oder Peripheriegeräte 7 an den freien Ein-/Ausgängen 13 des neu hinzugefügten Kommunikationsmittels 8 bis 10 angesteckt werden können. Wie aus Fig. 1 ersichtlich, ist es möglich, dass die einzelnen Arbeitszellen 2 bis 4 unterschiedlich ausgestattet sind, d.h., dass jede Arbeitszelle 2 bis 4 eine verschiedene Anzahl an Produktionsmittel 5 aufweist.

Des Weiteren weist das Kommunikationsmittel 8 bis 10 einen Kommunikations-Ein- u/o -Ausgang 14 auf, an dem eine Arbeitszellensteuerung 16 oder 27,28 angeschlossen wird. Dieser Anschluss dient für die Kommunikation bzw. den Datenaustausch 15, insbesondere von der Weiterleitung und dem Empfang von Datenpackten bzw. Datensätze 15, wie schematisch dargestellt, an die Arbeitszellensteuerung 27,28 bzw. möglicherweise an eine übergeordnete Stelle, beispielsweise der Arbeitszellensteuerung 16, ein vorzugsweise betriebsinternen Netzwerk 19, insbesondere einem Intranet 19a und/oder einem Internet 19b. Grundsätzlich ist zu erwähnen, dass die Arbeitszellensteuerungen 27,28 wiederum an eine übergeordnete Arbeitszellensteuerung 16 angeschlossen wird, um weitere hierarchische Arbeitszellenstrukturen in einer Industrieanlage 1 zu erzeugen.

Bei einer derartigen Industrieanlage 1 arbeitet jede Arbeitszelle 2 bis 4 unabhängig von den anderen Arbeitszellen 2 bis 4, d.h., dass in jeder Arbeitszelle 2 bis 4 immer jene Produktionsmittel 5 eingesetzt sind, die für die Herstellung eines bestimmten Produktes benötigt werden. Beispielsweise könnte bei der dargestellten Industrieanlage 1 in der Arbeitszelle 2 ein Werkzeug für einen Spritzgießartikel eingesetzt sein, das für die Temperierung ein Temperiergerät 7a benötigt, für die schonende Entnahme einen Roboter 7b, für die richtige Zusammensetzung der zu

verarbeitenden Kunststoffgranulate ein Dosiergerät 7c, für die Trocknung des Kunststoffgranulats einen Trockner 7d, für die Förderung des Granulats zur Plastifizier- und Einspritzeinheit der Verarbeitungsmaschine ein Fördergerät 7e, für die Kontrolle des fertigen Produktes ein Kamerasystem 7f und für die automatische Durchflusskontrolle durch das Werkzeug einen Durchflussregler 7g. In der Arbeitszelle 3 und 4 werden jeweils weniger Peripheriegeräte für die Produktion benötigt.

Dadurch ist es notwendig, dass der flexible und produktabhängige Betrieb einer derartige Industrieanlage 1 sichergestellt wird und keinen externen Gefahren ausgesetzt wird, um großen Schaden für den Hersteller, insbesondere einen Betriebsausfall der Industrieanlage 1, zu vermeiden. Damit dies möglich ist, ist die Arbeitszellensteuerung 16, 27, 28, wie in Fig. 2 dargestellt ausgestattet.

Die Arbeitszellensteuerung 16, 27, 28 weist ein Sicherheits- und Überwachungsmodul 20 auf, das mit dem Netzwerk-Ein- u/o Ausgang 18 verbunden ist und mit vorzugsweise in Form einer LAN-Schnittstelle für das betriebsinterne Netzwerk 19 oder anderen Arbeitszellensteuerungen 16, 27, 28 ausgebildet ist, auf. Das Sicherheits- und Überwachungsmodul 20 ist einerseits mit einem Vergabemodul 21 (Routing core and Portforwarding) und andererseits mit einem Servermodul 22 verbunden. Weiters ist in der Arbeitszellensteuerung 16, 27, 28 noch ein Plug und Produktionsmodul 23 angeordnet, welches mit dem Vergabemodul 21 verbunden ist. Das Vergabemodul 21, das Servermodul und das Plug und Produktionsmodul 23 sind mit einem weiteren Sicherheits- und Überwachungsmodul 24 verbunden, an dem die Arbeitszellen-Ein- u/o Ausgänge 17, die wiederum in Form von handelsüblichen LAN-Schnittstellen gebildet sind, angeschlossen sind.

Weiters ist in Fig. 2 dargestellt, wie an einem Arbeitszellen-Ein- u/o Ausgang 17 ein Kommunikationsmittel 8 mit den daran angeschlossenen Produktionsmitteln 5 verbunden ist.

Erfindungsgemäß ist nunmehr vorgesehen, dass einerseits die Betriebssicherheit der Industrieanlage 1 erhöht wird und Produktionsmittel 5 von der Arbeitszellensteuerung 16, 27, 28 von den externen Gefahren, wie beispielsweise Viren, Malware, und

andere Schadsoftware, schadlos gehalten wird und andererseits eine einfache Anpassung der einzelnen Arbeitszellen 2 bis 4 möglich ist.

Dazu ist die Arbeitszellensteuerung 16, 27,28 derart ausgebildet, dass die Produktionsmittel 5 automatisch von der Arbeitszellensteuerung 16, 27,28 erkannt werden, worauf die Arbeitszellensteuerung 16, 27,28 einerseits die Kommunikation bzw. den Datenaustausch mit dem vorzugsweise betriebsinternen Netzwerk 19, insbesondere einem Intranet 19a und/oder einem Internet 19b, oder anderen Arbeitszellensteuerungen 16,27,28 und andererseits mit den Produktionsmitteln 5 der Arbeitszelle 2 bis 4 und die Produktionsmittel 5 untereinander durchführt, wobei während des Betriebes der Arbeitszelle 2 bis 4 in der Arbeitszellensteuerung 16, 27,28 ein Softwareupdate 15a (wie in Fig. 1 schematisch dargestellt), wie strichliert im Netzwerk 19, insbesondere im Internet 19b, dargestellt, durchgeführt werden können. D.h., dass beim Verbinden einer Verarbeitungsmaschine 6 und/oder eines Peripheriegerätes 7 an den Ein-/Ausgängen 13 oder den Arbeitszellen-Ein- u/o Ausgängen 17 dies über das Plug und Produktionsmodul 23 erkannt wird, worauf ein Datenaustausch zwischen dem neu angeschlossenen Produktionsmittel 5 und dem Plug und Produktionsmodul 23 durchgeführt wird, bei dem vom Produktionsmittel 5 über das Kommunikations- u/o Erkennungsmodul 11 seine Daten zum Zuordnen übersendet wird, d.h., dass diese derart ausgebildet werden, dass sie automatisch von der Arbeitszellensteuerung 16, 27,28 erkannt werden, wozu die Produktionsmittel 5 mit einer entsprechende Software u/o Hardware, insbesondere dem hardware- oder softwaremäßig aufgebauten Kommunikations- und/oder Erkennungsmodul 11, ausgestattet sind. Dabei ist es möglich, dass vom neu angeschlossenen Produktionsmittel 5 oder von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 aus dem Netzwerk 19 oder einem verbundenen Speicher ein internes Software-Update 15a u/o. Software Applikationen u/o Einstellmöglichkeiten u/o Funktionen betreffend des neu hinzugefügten Produktionsmittel 5 geladen und, wenn notwendig, an die weiteren bereits angeschlossenen Produktionsmittel 5 verteilt werden. Durch das automatische Erkennen und Updaten der neu hinzukommenden Funktionen wird eine einfache und schnelle Anpassung der Arbeitszelle 2 bis 4 erreicht.

Beispielsweise wird in der Arbeitszelle 2 ein neues Temperiergerät 7a (wie mit strichlierten Linien in Fig. 2 dargestellt) mit erhöhtem Temperaturbereich für die

Werkzeugtemperierung des Werkzeugs in der eingesetzten Verarbeitungsmaschine 6, insbesondere der Spritzgießmaschine, hinzugefügt, also an das Kommunikationsmodul 8 durch einfaches Anstecken über ein Schnittstellenkabel 12 angeschlossen. Daraufhin erkennt dies das Plug und Produktionsmodul 23 der Arbeitszellensteuerung 27,28 bzw. 16, da diese in regelmäßigen Abständen die Kommunikationsmodule 8 bis 10 und ihre eigenen Ein- und/oder Ausgänge 17 kontaktiert bzw. eine Abfrage durchführt, worauf nunmehr vorzugsweise von dem neuen Temperiergerät 7a eine für diese Gerätekonfiguration zugeordnete Kennung bzw. Code an das Plug und Produktionsmodul 23 übersendet. Das Plug und Produktionsmodul 23 beispielsweise überprüft nunmehr den übersendeten Code mit hinterlegten Codes und erkennt anschließend, dass in der Arbeitszelle 2 ein Temperiergerät 7a hinzugefügt wurde, sodass dieses die Information an das Verwaltungsmodul 21 weiterleitet.

Vom Verwaltungsmodul 21 wird dem neu hinzugefügten Produktionsmittel 5, insbesondere dem Temperiergerät 7a, eine Adresse 25a zugeteilt, die über das Sicherheits- und Überwachungsmodul 24, die den Datenverkehr auf Viren und Schadsoftware überprüft, an das neu hinzugefügte Produktionsmittel 5 gesendet wird. Gleichzeitig nimmt das Verwaltungsmodul 21 das Produktionsmittel 5, insbesondere das neu hinzugefügte Temperiergerät 7a, in eine Liste 25 bzw. ein Arbeitszellenverzeichnis 25, wie schematisch dargestellt, aller vorhandenen Produktionsmittel 5 auf, d.h., dass beim Anbinden eines Produktionsmittels 5 mit einer Arbeitszellensteuerung 16, 27,28 oder einem Kommunikationsmodul 8 bis 10 die Produktionsmittel 5 von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 eine Adresse 25a zugeordnet bekommen und die Arbeitszellensteuerung 16,27,28 eine Liste 25 der im Produktionsmittel-Netzwerk 26 vorhandenen Geräte bzw. Produktionsmittel 5 hält und an die Geräte verteilt oder die Geräte diese Liste 25 bzw. das Arbeitszellenverzeichnis 25 in vorzugsweise regelmäßigen Abständen von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 abfragen werden. Durch die Bildung der Liste 25 kann jedes Produktionsmittel 5 die in seiner Arbeitszelle 2 bis 4 vorhandenes Produktionsmittel 5 einfach erkennen und einen Datenaustausch über das Produktionsmittel-Netzwerk 26 durchführen.

Die Liste 25 bzw. das Arbeitszellenverzeichnis 25 kann mehrere Informationen, wie beispielsweise eine Adresse, einen Gerätetype, mögliche Funktionen bzw. Sonderfunktionsinformationen, usw. beinhalten.

Wesentlich bei der erfindungsgemäßen Industrieanlage 1 ist, dass das Hinzufügen bzw. Trennen von Produktionsmittel 5 von Jedermann vorgenommen werden kann, sodass keine Fachkräfte, wie IT-Spezialist zum Anbinden ans Netzwerk u/o Fachpersonal zur Konfiguration der Funktionen usw., benötigt werden, da von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 eine ev. benötigte Software-Applikation geladen wird und/oder benötigte Einstellmöglichkeiten und Ablaufsteuerungen von dieser oder dem dazugehörigen Verarbeitungsgerät 6 freigegeben werden. Somit kann sofort nach dem Verbinden eines neuen Produktionsmittel 5 zu einer Arbeitszelle 2 bis 4 die entsprechenden Einstellungen/Funktionen an den dazugehörigen Verarbeitungsgerät 6 und den Peripheriegeräten 7 vorgenommen werden. Dabei ist es selbstverständlich möglich, dass die einzelnen Geräte untereinander noch mechanisch verbunden werden können.

Ebenso wird von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28, insbesondere vom Plug und Produktionsmodul 23, das Entfernen eines Produktionsmittel 5 aus einer Arbeitszelle 2 bis 4 erkannt, worauf das Gerät aus der Liste 25 entfernt und weitere notwendige Schritte vorgenommen werden, d.h., dass beim Entfernen einer Komponente aus der Arbeitszelle 2 bis 4, also von den Arbeitszellensteuerungen 16,27,28 abgeschlossen wird, dies automatisch von der entsprechenden Arbeitszellensteuerung 16,27,28 erkannt wird, worauf deren Funktionen und/oder Software-Applikationen in dieser Arbeitszelle 2 bis 4 von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 u/o vorzugsweise dem Verarbeitungsgerät 6 deaktiviert werden. Dabei ist es wesentlich, dass von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 bzw. dem Verarbeitungsgerät 6 sämtliche Verknüpfungen des entfernten Gerätes zur Produktionslinie deaktiviert oder ersetzt werden, sodass es zu keinem Produktionsstillstand kommt, wenn ev. andere Produktionsmittel 5 auf Rückmeldungen von den entfernten Gerät warten, was durch das nicht vorhanden sein des Gerätes zu einem Produktionsstillstand führen kann. Dabei ist es auch möglich, dass von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 nach dem Entfernen eines Peripheriegerätes 7 diese den Produktionsablauf in dieser Arbeitszelle 2 bis 4 überwacht, sodass nach Auftreten einer Anfrage oder Rückfrage,

beispielsweise Rücklauftemperatur bei einem Temperiergerät 7a, an die Adresse des entfernten Gerätes dies von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 erkannt wird und durch entsprechend hinterlegte Ersatzschritte, ersetzt werden. Die Überwachung kann dabei für einen oder mehrere hintereinander durchgeführte Produktionsabläufe erfolgen, worauf der Überwachungsmodus wieder deaktiviert wird. Dabei ist es auch möglich, dass derartige Sonderfreigaben gesammelt werden und von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 über das Netzwerk 19 an entsprechende Stellen weitergeleitet werden, sodass diese sogenannten Fehlermeldungen behoben werden können.

Auch ist es möglich, was bei derartigen Industrieanlagen 1 oftmals vorkommt, dass einzelne Peripheriegeräte 7 von einer Arbeitszelle 2 bis 4 in eine andere Arbeitszelle 2 bis 4 verschoben werden, was aufgrund des erfindungsgemäßen Aufbaus einfach ohne Fachpersonal möglich ist, da von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 das Peripheriegerät 7 in der einen Arbeitszelle 2 bis 4 deaktiviert wird und aus der Liste 25 entfernt wird, worauf beim Anbinden bzw. Koppeln in einer anderen Arbeitszelle 2 bis 4 von der entsprechenden Arbeitszellensteuerung 16,27,28 dieses als neues Gerät erkannt wird und wiederum in die jeweilige Liste 25 mit Zuordnung der neuen Arbeitszelle 2 bis 4 aufgenommen wird.

Die Liste 25 wird von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 an die einzelnen Produktionsmittel 5 verteilt, sodass jedes Gerät sämtliche Daten bzw. Funktion der im Betrieb befindlichen Geräte erhält. Vorzugsweise fragen jedoch die Produktionsmittel 5, insbesondere die Verarbeitungsmaschine 6, die Liste 25 in regelmäßigen Abständen von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 ab, da diese sämtliche Informationen für den Produktionsablauf benötigt, um diesen ev. anpassen zu können. Beim Einsatz mehrere Arbeitszellensteuerungen 16,27,28 ist es möglich, dass die Liste 25 von nur einer Arbeitszellensteuerung 16,27,28 verwaltet wird.

Weiters ist es auch möglich, dass eine Bedienoberfläche des neu hinzugefügten oder aller Produktionsmittels 5 auf dem Terminal der Verarbeitungsmaschine 6, insbesondere der Spritzgießmaschine, dargestellt werden kann, sodass alle Produktionsmittel zusätzlich von diesem zentralen Terminal aus bedient werden können. Dadurch ist es möglich, dass Softwarekomponenten in die

Verarbeitungsmaschine 6, insbesondere der Spritzgießmaschine, geladen werden können, die Daten von den Produktionsmitteln 5 einholen, sodass die Parameter von allen Komponenten, die für die Qualität der Teile wichtig sind zentral in einer Tabelle auf der Verarbeitungsmaschine 6, insbesondere der Spritzgießmaschine, mitgeloggt werden können. Beispielsweise können die Produktionsparameter für die in der Verarbeitungsmaschine 6, insbesondere der Spritzgießmaschine, eingebaute Form (Produkt) an einer zentralen Stelle hinterlegt werden können und von dort aus an alle Komponenten verteilt werden. Vorteilhaft ist hierbei, wenn die Hinterlegung in der Verarbeitungsmaschine 6 beispielsweise einer Spritzgießmaschine oder dem MES-System erfolgt. Es kann somit geprüft werden, ob alle Komponenten, die zur Produktion des Produkts in die Arbeitszelle 2 bis 4 eingebracht worden sein müssen, tatsächlich auch in der Arbeitszelle 2 bis 4 vorhanden sind. Man kann also sagen, dass mehrere Arbeitszellensteuerungen 16,27,28 mit einer übergeordneten Software insbesondere einem MES- oder ERP-System oder einer übergeordneten Arbeitszellensteuerung 16,27,28, verbunden werden bzw. diese in der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 installiert sind, wobei der übergeordneten Software eine gemeinsame Geräteauflistung bzw. Liste 25 mit vorzugsweise einer Gruppenabbildung der einzelnen Arbeitszellen 2 bis 4, erstellt bzw. von den einzelnen Arbeitszellensteuerungen 16,27,28 übersendet werden und zu einer gemeinsamen Geräteauflistung 25 und Gruppenabbildung 25 von der übergeordneten Software zusammengefügt wird. Somit wird in einfacher Weise erreicht, dass durch Weiterleitung der Liste 25 jeder alle Informationen zur Verfügung hat und die für ihn notwendigen Informationen herausfiltern kann.

Da es jedoch oftmals notwendig ist, dass von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 entsprechende Software-Applikation aus dem Netzwerk 19 geladen werden, ist es erforderlich, dass entsprechende Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden, d.h., dass von dem Sicherheits- und Überwachungsmodul 20,24 der Datentransfer genau geregelt wird. Vorzugsweise wird eine betriebseigene Firewall in der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 installiert und eingesetzt. Dabei ist es möglich, dass bei mehreren Arbeitszellensteuerungen 16,27,28 nur jene Arbeitszellensteuerung 16,27,28, die mit dem Netzwerk 19 verbunden ist, mit der Firewall ausgestattet ist. Auch ist es möglich, dass eine externe, insbesondere zugekaufte Firewall in die Arbeitszellensteuerung 16,27,28 integriert wird.

Die Arbeitszellensteuerung 16,27,28 ist derart ausgebildet, dass diese während des Betriebes der Arbeitszellen 2 bis 4 in der Arbeitszellensteuerung 16 ein Softwareupdate 15a durchgeführt werden kann, d.h., dass der Betrieb der Industrieanlage 1, insbesondere der Produktionsmittel 5 in den Arbeitszellen 2 bis 4 beim Durchführen eines Software-Updates diese nicht gestoppt werden müssen, da die Kommunikation untereinander über das Produktionsmittel-Netzwerk 26 uneingeschränkt weiter erfolgen kann. Somit kann die Arbeitszellensteuerung 16,27,28 immer auf den letztgültigen Sicherheitsstandard gehalten werden, sodass der bestmögliche Schutz der Anlage gewährleistet wird. Dabei ist es auch möglich, dass die Arbeitszellensteuerung 16,27,28 aufgrund von Problemen bei der Installation des Updates ausfallen kann, ohne dabei den Betrieb der Anlage zu unterbrechen. Dies ist deshalb möglich, da die Produktionsmittel 5 nach wie vor untereinander über das Produktionsmittel-Netzwerk 26 der einzelnen Arbeitszellen 2 bis 4 miteinander kommunizieren können.

Weiters ist die Arbeitszellensteuerung 16,27,28 derart ausgestattet, dass diese die Daten der Produktionsmittel 5 der Arbeitszellen 2 bis 4 sammeln. Hierzu kann die Arbeitszellensteuerung 16,27,28 einen internen oder verbundenen Speicher (nicht dargestellt) aufweisen, auf dem die Daten vorübergehend oder dauerhaft gespeichert werden. Selbstverständlich ist es aber möglich, dass die Daten beispielsweise nach Adressierung 25a / Geräteliste 25 / Zuordnung und/oder Sicherheitsstandard, von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 kategorisiert, werden und direkt an das Netzwerk 19 zu einer externen Komponente, beispielsweise einem Computer 29, weitergeleitet werden. Eine weitere Möglichkeit besteht darin, dass die gesammelten Daten von einem internen Bereich für die Arbeitszellen 2 bis 4 in einen externen Bereich für übergeordnete Medien bzw. das Netzwerk 19 gespiegelt werden, sodass eine sogenannte software-mäßige galvanische Trennung geschaffen wird. Dabei ist es möglich, dass die Daten in einem internen Speicher (Arbeitszellenseitig) und einen externen Speicher (Netzwerkseitig) abgelegt sind.

Die Arbeitszellensteuerung 16,27,28, insbesondere jene die mit dem externen Netzwerk 19 verbunden ist, hat die Aufgabe eine Abschirmung/Trennung oder Abschottung und Überwachung des Datentransfers 15 vorzugsweise über die Sicherheits- und Überwachungsmodule 20,24 durchzuführen bzw. ist entsprechend

zur Abschirmung/Trennung oder Abschottung und Überwachung des Datentransfers 15 ausgebildet. Dabei ist ein direkter Datentransfer 15 zu den Produktionsmittel 5 von außerhalb der Arbeitszelle 2 bis 4, also vom Netzwerk 19, nur mit einer Freigabe durch die Arbeitszellensteuerung 16,27,28 oder einem im Produktionsmittel 5 vorhanden Freigabekey oder manuell über einen User möglich. D.h., dass nur unter bestimmten Umständen von der Arbeitszellensteuerung 16 ein Datentransfer 15 mit dem Verarbeitungsgerät 6 oder einem Peripheriegerät 7 zugelassen wird und sämtlich anderwärtige Versuche geblockt werden. Für die Freigabe eines direkten Zugriffes von außen, also vom Netzwerk 19, über die Arbeitszellensteuerung 16,27,28 an das Produktionsmittel 5 intern muss der Freigabekey in der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 oder den Produktionsmittel 5 hinterlegt sein, der jederzeit von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 abrufbar ist.

Dabei ist es auch möglich, dass ein oder mehrere Produktionsmittel 5 derart ausgebildet sind, dass sich diese speziell an der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 authentifizieren, wodurch von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 eine Verbindung für diese speziellen Produktionsmitteln 5 nach außen freischaltet. Anschließend können diese von außen, also externen Netzwerk 19, insbesondere dem Intranet 19a, direkt auf sich selbst einen Pfad, insbesondere eine Datenkommunikation 25, freischalten. Damit können diese speziell ausgestatteten Produktionsmittel 5 eine Verbindung zu Geräten und/oder Software bzw. App's außerhalb der Arbeitszelle 2 bis 4 aufnehmen.

Um die Sicherheit zu erhöhen, ist es aber möglich, dass von einem User spezielle Einstellung an der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 vorgenommen werden können. Beispielsweise kann die Arbeitszellensteuerung 16,27,28 derart eingestellt werden, dass diese einen direkter Zugriff auf die Komponenten bzw. Produktionsmittel 5 unterbindet, sondern nur ein Zugriff auf ein Datenbild gestattet. Auch ist es möglich, dass bei einem Verbindungsversuch von Netzwerk 19 zu einem Produktionsmittel 5 oder umgekehrt, die Arbeitszellensteuerung 16,27,28 auf manuelle Freigabe eingestellt wird, sodass bei einer Verbindungsanfrage diese an einem User, insbesondere dessen Computer, Handy oder Tablett, gesendet wird, der anschließend eine manuelle Freigabe beispielsweise durch Drücken eines Bestätigungsbuttons, freigibt.

Weiters ist es möglich, dass ein physikalischer Steckplatz des Kommunikationsports, insbesondere der Ein- u/o Ausgänge 13 und/oder Netzwerk-Ein- u/o Ausgänge 17, am Kommunikationsmodul 8 bis 10 bzw. an der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 codiert ist und somit aus der Information, wo genau auf dem Kommunikationsmodul 8 bis 10 oder Arbeitszellensteuerung 16,27,29 also ein Gerät angesteckt wurde, entsprechend "Funktionalität" geladen/konfiguriert werden. Oftmals werden beispielsweise mehrere Produktionsmittel eines bestimmten Typs (typisch Temperiergerät 7a) in einer Arbeitszelle 2 bis 8 benötigt, die entsprechend auseinander gehalten werden müssen. Die Produktionsmittel 5, insbesondere in diesem Beispiel das Temperiergerät 7a, unterscheiden sich dann eventuell nur durch die Seriennummer, sind aber in ihrer Funktion ident, bzw. unterscheiden sich die Produktionsmittel 5 im prozesstechnisch abdeckbaren Temperaturbereich. Dabei können derartige Produktionsmittel 5 mit einem weiteren Temperaturbereich auch für Arbeiten mit niedrigerem Temperaturbereich verwendet werden. Für den Prozess, insbesondere der Produktionslinie, ist wichtig zu wissen, welche Temperierschläuche / Kühlschläuche / Dosierschnecken mit dem Gerät verbunden sind. Diese Zuordnung wird beispielsweise manuell vom Bediener abgefragt, nachdem die Komponente von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 erkannt worden ist. Alternativ kann diese Information im Steckplatz der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 kodiert sein, wodurch der Bediener den richtigen Steckplatz aussuchen muss, dafür aber keine weitere Frage am Bedienfeld mehr beantworten muss, wobei die hinterlegten Kodierungen einfach über das Bedienfeld abgefragt werden kann. Darüber hinaus können für eine derartige Funktion noch Sicherheitsabfragen hinterlegt sein, sodass bei falscher Verbindung diese erkannt wird und am Bedienfeld angezeigt wird. Anschließend kann der User das Gerät einfach abschließen und neu am richtigen Steckplatz verbinden. Grundsätzlich kann die Arbeitszellensteuerung 16,27,28 bzw. die Software für das Bedienfeld derart ausgebildet sein, dass nach dem Erkennen des angesteckten Produktionsmittels 5 bei falschem Steckplatz diese einen Vorschlag für den richtigen Steckplatz anzeigt.

Da bei der erfindungsgemäßen Verfahren bzw. der Industrieanlage ein sehr hoher Sicherheitsstandard gewährleistet wird, ist die Arbeitszellensteuerung 16,27,28 bevorzugt derart ausgebildet, dass ein nicht authentifiziertes Produktionsmittel 5, als

ein Produktionsmittel 5 ohne der hardware- und/oder software-mäßig ausgestatteten Kommunikations- u/o Erkennungsmodul 11, keine Verbindung über das Arbeitszellensteuerung nach außen oder innen aufnehmen können. Dies sind meist Geräte von Fremdhersteller, die den Sicherheitsstandard nicht erfüllen. Um ein derartiges Geräte einzubinden, kann die Arbeitszellensteuerung 16,27,28 manuell konfiguriert werden, um zumindest einen internen Betrieb mit einem Fremdprodukt zu ermöglichen.

Wie bereits aufgezeigt ist der gravierende Vorteil dieser Einrichtung bzw. dieses Verfahren, dass einerseits während des Betriebes der Produktionsmittel die Arbeitszellensteuerungen 16,27,28 geupdatet werden können, ohne die Produktionsmittel abschalten zu müssen, sodass die Sicherheit immer auf den letztgültigen Standard gehalten werden kann und andererseits ein einfaches Verändern/Umrüsten der Arbeitszellen 2 bis 4 mit den unterschiedlichsten Produktionsmittel 5 ohne Fachpersonal durch „Plug and Produce“ möglich ist, da eine automatische Erkennung erfolgt und sämtliche notwendigen Vorkehrungen, wie Software-Applikationen laden, Funktionen freischalten, usw., automatisch für die Produktionsmittel 5 von der Arbeitszellensteuerung 16,27,28 durchgeführt wird.

Der Ordnung halber wird darauf hingewiesen, dass die Erfindung nicht auf die dargestellten Ausführungsvarianten beschränkt ist, sondern auch weitere Ausbildungen beinhalten können.

Patentansprüche:

1. Verfahren zum Verwalten und Steuern von Produktionsmitteln (5) mit einer oder mehrerer Arbeitszellen (2 bis 4), wobei gewisse Produktionsmittel (5) in Arbeitszellen (2 bis 4) organisiert sind, die jeweils aus vorzugsweise zumindest einer Verarbeitungsmaschine (6) der kunststoffverarbeitenden Industrie (1) und mindestens einem Peripheriegerät (7) gebildet werden, die über ein Netzwerk miteinander verbunden werden, dadurch gekennzeichnet, dass die Produktionsmittel (5) mit einer Arbeitszellensteuerung (16,27,28) verbunden werden, wobei die Produktionsmittel (5) automatisch von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) erkannt werden, worauf die Arbeitszellensteuerung (16,27,28) einerseits die Kommunikation bzw. den Datenaustausch (15) mit dem vorzugsweise betriebsinternen Netzwerk (19), insbesondere einem Intranet und/oder einem Internet, und andererseits mit den Produktionsmitteln (5) der Arbeitszelle (2 bis 4) durchführt und direkte Kommunikation der Produktionsmittel (5) untereinander herstellt, wobei während des Betriebes der Arbeitszelle (2 bis 4) in der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) ein Softwareupdate (15a) durchgeführt werden kann.

2. Verfahren zum Verwalten und Steuern von Produktionsmitteln (5) mit einer oder mehrerer Arbeitszellen (2 bis 4), wobei gewisse Produktionsmittel (5) in Arbeitszellen (2 bis 4) organisiert sind, die jeweils aus vorzugsweise zumindest einer Verarbeitungsmaschine (6) der kunststoffverarbeitenden Industrie und mindestens einem Peripheriegerät (7) gebildet wird, die über ein Netzwerk miteinander verbunden werden, dadurch gekennzeichnet, dass die Produktionsmittel (5) mit einer Arbeitszellensteuerung (16,27,28) verbunden werden, wobei die Produktionsmittel (5) automatisch von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) erkannt werden, worauf die Arbeitszellensteuerung (16,27,28) einerseits die Kommunikation bzw. den Datenaustausch (15) mit dem vorzugsweise betriebsinternen Netzwerk (19), insbesondere einem Intranet und/oder einem Internet und andererseits mit den Produktionsmitteln (5) der Arbeitszelle (2 bis 4) durchführt und direkte Kommunikation der Produktionsmittel (5)

untereinander herstellt, wobei beim Anbinden eines Produktionsmittels (5) mit der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) die Produktionsmittel (5) von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) eine Adresse (25a) zugeordnet bekommen und die Arbeitszellensteuerung (16,27,28) eine Liste (25) bzw. ein Arbeitszellenverzeichnis (25) der in der Arbeitszelle (2 bis 4) vorhandenen Produktionsmittel (5) und Funktionen hält und an die Produktionsmittel (5) verteilt oder die Produktionsmittel (5) diese Liste (25) in vorzugsweise regelmäßigen Abständen von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) abfragen.

3. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass an der Arbeitszellensteuerung (16, 27,28) ein Kommunikationsmittel bzw. Verteiler (8 bis 10) angeschlossen wird, an dem die Produktionsmittel (5) verbunden werden.
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) Daten (15) von den Produktionsmitteln (5) der Arbeitszelle (2 bis 4) gesammelt werden, die je nach Adressierung (25a) / Geräteliste (25) / Zuordnung und/oder Sicherheitsstandard von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) nach außen an das Netzwerk (19) weitergegeben werden, ohne dass ein vorhandenes MES- und/oder ERP-System oder übergeordnete Software direkt auf die Produktionsmittel (5) durchgreifen muss.
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) gesammelten Daten (15) von einem internen Bereich mit den Produktionsmittel (5) in einen externen Bereich für übergeordnete Medien, insbesondere dem Intranet oder Internet, gespiegelt werden.
6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) eine Abschirmung/Trennung oder Abschottung und Überwachung des Datentransfers (15) vorgenommen wird, sodass ein direkter Datentransfer

(15) zu den Produktionsmittel (5) von außerhalb der Arbeitszelle (2 bis 4) nur mit einer Freigabe durch die Arbeitszellensteuerung (16,27,28) oder einem im Produktionsmittel (5) vorhanden Freigabekey oder manuell über einen User ermöglicht wird.

7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass beim Verbinden eines Produktionsmittels (5) mit der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) und/oder dem Kommunikationsmittel (8 bis 10) diese automatisch von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) erkannt werden und entsprechende Software-Applikationen und/oder Einstellmöglichkeiten bzw. Funktionen betreffend des neu erkannten Produktionsmittels (5) geladen und/oder aktiviert werden, die an das neue Produktionsmittel (5) oder den bereits vorhandenen Produktionsmitteln (5) für den notwendigen Betrieb der Arbeitszelle (2 bis 4), insbesondere zur Kommunikation miteinander, übersendet werden.
8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass beim Entfernen eines Produktionsmittels (5) aus der Arbeitszelle (2 bis 4), also wenn dieses von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) bzw. dem Kommunikationsmittel (8 bis 10) abgeschlossen wird, automatisch von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) erkannt wird, worauf deren Funktionen und/oder Software-Applikationen in dieser Arbeitszelle (2 bis 4) von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) deaktiviert werden.
9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass mehrere Arbeitszellensteuerungen (16,27,28) mit einer übergeordneten Software insbesondere einem MES- oder ERP-System oder einer übergeordneten Arbeitszellensteuerung (16) , verbunden werden, wobei der übergeordneten Software eine gemeinsame Geräteauflistung bzw. Liste (25) mit vorzugsweise einer Gruppenabbildung der einzelnen Arbeitszellen (2 bis 4), erstellt bzw. von den einzelnen Arbeitszellensteuerungen (16,27,28) übersendet werden und zu einer

gemeinsamen Geräteauflistung und Gruppenabbildung (25) von der übergeordneten Software zusammengefügt wird.

10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass eine oder alle Produktionsmittel (5) derart ausgebildet werden, dass sich diese speziell an der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) authentifizieren, sodass diese von außen, also externen Netzwerk (Intranet) (19), direkt auf sich selbst einen Pfad, insbesondere eine Datenkommunikation (25), freischalten können.
11. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die authentifizierten Produktionsmittel (5) Verbindungen zu Geräten und/oder Software bzw. App's außerhalb der Arbeitszelle (2 bis 4), insbesondere im externen Netzwerk (19) aufnehmen können.
12. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Arbeitszellensteuerung (16, 27,28) einen direkten Zugriff auf die Komponenten bzw. Produktionsmittel (5) unterbindet, sondern nur den Zugriff auf ein Datenabbild gestattet.
13. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass nicht authentifizierte Produktionsmittel (5) keine Verbindung über die Arbeitszellensteuerung (16,27,28) nach außen oder innen aufnehmen können.
14. Industrieanlage (1) bzw. Produktionssystem zum Durchführen des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 13, umfassend zumindest eine oder mehrere Arbeitszellen (2 bis 4), wobei in einer Arbeitszelle (2 bis 4) ein oder mehrere Produktionsmittel (5) angeordnet sind, wobei sich die Produktionsmittel (5) aus mindestens einer Verarbeitungsmaschine (6) und mindestens einem Peripheriegerät (7) zusammensetzen, dadurch gekennzeichnet, dass die Produktionsmittel (5) direkt mit einer Arbeitszellensteuerung oder indirekt über ein Kommunikationsmodul (8 bis

10) verbunden sind und diese zum automatischen Erkennen von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) ausgebildet sind, wobei die Arbeitszellensteuerung (16,27,28) einerseits für die Kommunikation mit dem betriebsinternen Netzwerk (19) , insbesondere einem Intranet und/oder einem Internet und andererseits zur Kommunikation mit den Produktionsmitteln (5) der Arbeitszelle (2 bis 4) , insbesondere über das Produktionsmittel-Netzwerk (26), ausgebildet ist, wobei die Arbeitszellensteuerung (16,27,28) zum Laden und Installieren eines Updates bzw. Software-Update's während des Betriebes der Produktionsmittel (5) ausgebildet ist.

15. Industrieanlage (1) bzw. Produktionssystem zum Durchführen des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 14, umfassend zumindest eine oder mehrere Arbeitszellen (2 bis 4), wobei in einer Arbeitszelle (2 bis 4) ein oder mehrere Produktionsmittel (5) angeordnet sind, wobei sich die Produktionsmittel (5) aus mindestens einer Verarbeitungsmaschine (6) und einem Peripheriegerät (7) zusammensetzen, , dadurch gekennzeichnet, dass die Produktionsmittel (5) direkt mit einer Arbeitszellensteuerung oder indirekt über ein Kommunikationsmodul (8 bis 10) verbunden sind und diese zum automatischen Erkennen von der Arbeitszellensteuerung (16,27,28) ausgebildet sind, wobei die Arbeitszellensteuerung (16,27,28) einerseits für die Kommunikation mit dem betriebsinternen Netzwerk (19) , insbesondere einem Intranet und/oder einem Internet und andererseits zur Kommunikation mit den Produktionsmittel (5) der Arbeitszelle (2 bis 4), insbesondere über das Produktionsmittel-Netzwerk (26), ausgebildet ist, wobei die Arbeitszellensteuerung zum Erstellen und Verwalten einer Liste (25) bzw. ein Arbeitsverzeichnis (25) ausgebildet ist, wobei die Liste (25) bzw. das Arbeitsverzeichnis (25) zumindest eine Produktionsmittel (5) und eine zugewiesene Adresse (25a) und vorzugsweise Funktionen enthält.

16. Industrieanlage (1) bzw. Produktionssystem nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Arbeitszellensteuerung (16, 27,28) zum Laden und/oder Aktivieren von Software-Applikationen und/oder Einstellmöglichkeiten und/oder Funktionen betreffend der neu erkannten Produktionsmittel (5) ausgebildet ist.
17. Industrieanlage (1) bzw. Produktionssystem nach einem der vorhergehenden Ansprüche 14 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass die Produktionsmittel (5), insbesondere ein oder mehrere Durchflussregler (7g), ein oder mehrere Temperiergerät/e (7a), ein oder mehrere Entnahmeroboter bzw. Roboter (7b), ein oder mehrere Dosiergerät/e (7c) für Granulat, ein oder mehrere Granulat-Trockner (7d), ein oder mehrere Kamerasysteme (7f) für die Qualitätskontrolle, usw., zum automatischen Erkennen von der Arbeitszellensteuerung ausgebildet sind.
18. Industrieanlage (1) bzw. Produktionssystem nach einem der vorhergehenden Ansprüche 14 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass der Arbeitszellensteuerung (16, 27,28) ein Modul, insbesondere ein Sicherheitsmodul- und Überwachungsmodul (20,24), zur Abschirmung einer Kommunikation des angeschlossenen Netzwerkes (19) zu den angeschlossenen Komponenten angeordnet ist.

Wittmann Kunststoffgeräte GmbH
vertreten durch
Rechtsanwalt Dr. Roland Graschitz

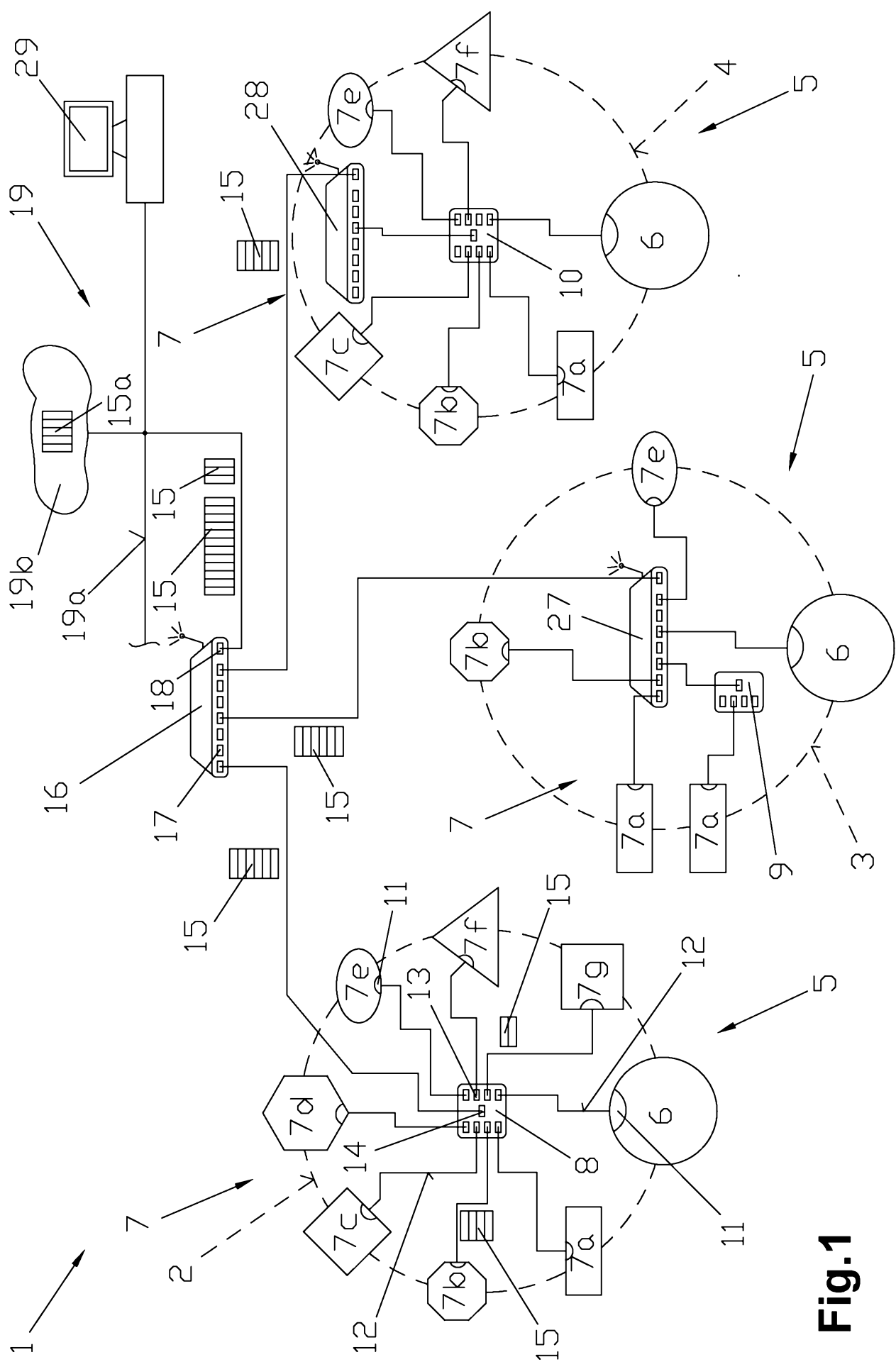


Fig.1

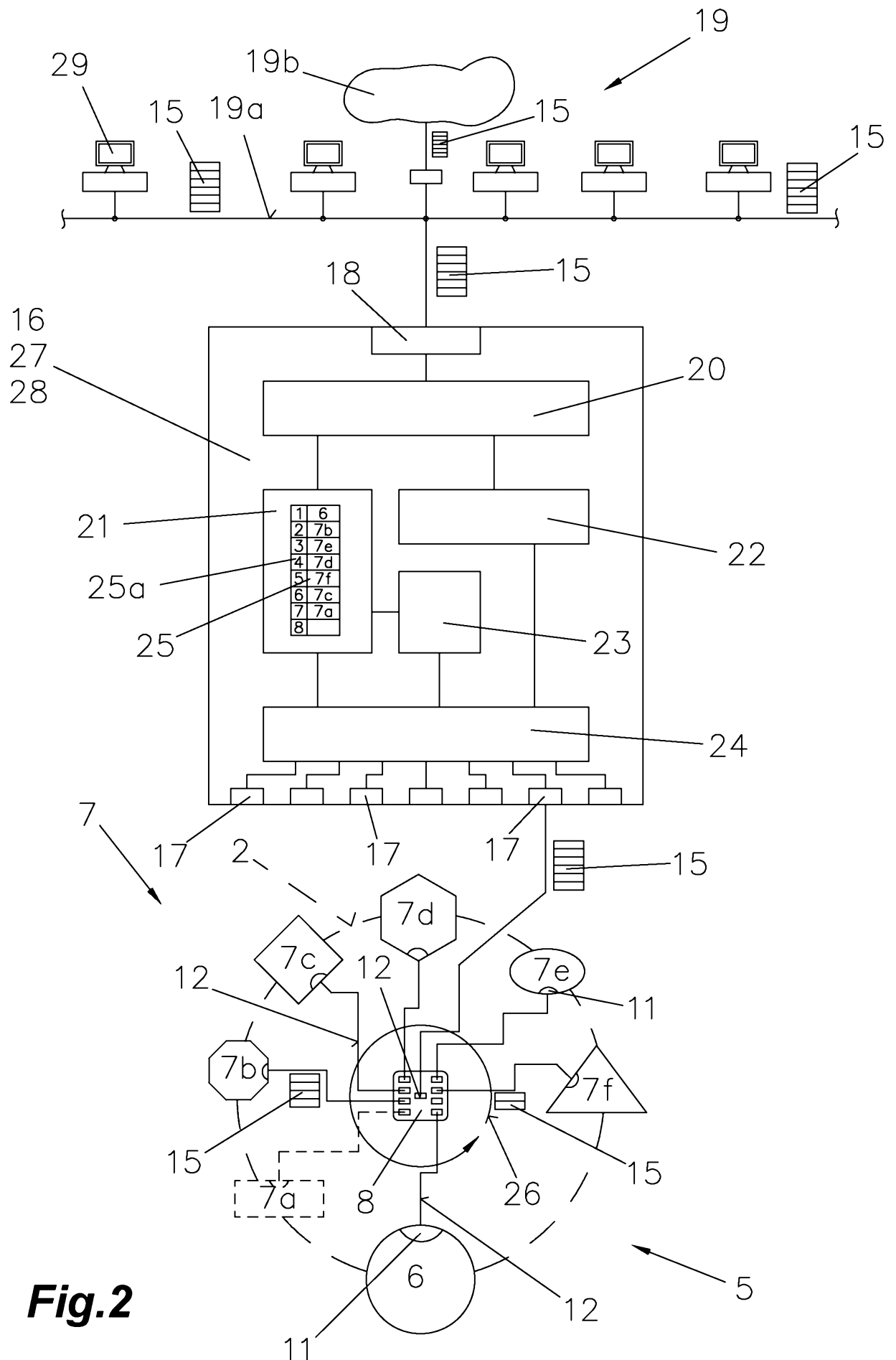


Fig.2

Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß IPC:
G05B 19/042 (2006.01); G05B 19/418 (2006.01); B29C 45/76 (2006.01)

Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß CPC:
G05B 19/042 (2013.01); G05B 19/418 (2013.01); B29C 45/76 (2016.05)

Recherchierter Prüfstoff (Klassifikation):
G05B, B29C

Konsultierte Online-Datenbank:
EPODOC; WPIAP; TXTnn; Internet: Google Patents, Scholar

Dieser Recherchenbericht wurde zu den am 28.07.2017 eingereichten Ansprüchen 1 - 18 erstellt.

Kategorie ¹⁾	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
A	WO 2006089451 A1 (NETSTAL AG MASCHF GIESSEREI [CH], HAUSMANN MANFRED [CH], WERFELI FRIEDRICH [CH], FRICK SASCHA [CH], CARRARA RETO [CH]) 31. August 2006 (31.08.2006) Zusammenfassung; Figuren 1 - 5 und zugehörige Beschreibung; Ansprüche.	1 - 18
A	WO 2015150184 A1 (HARTING KGAA [DE]) 08. Oktober 2015 (08.10.2015) Zusammenfassung; Figuren 1 - 4 und zugehörige Beschreibung; Ansprüche.	1 - 18
A	DE 102008038969 A1 (SUMITOMO SHI DEMAG PLASTICS MA [DE]) 18. Februar 2010 (18.02.2010) Paragraphen [0001] - [0014]; Figuren 1, 2.	1 - 18
A	DE 602005005128 T2 (FANUC LTD [JP]) 14. Mai 2009 (14.05.2009) Zusammenfassung; Paragraphen [0002] - [0046]; Figuren 1 - 5.	1 - 18

Datum der Beendigung der Recherche:
20.07.2018

Seite 1 von 1

Prüfer(in):

WALTER Peter

¹⁾ Kategorien der angeführten Dokumente:

- X** Veröffentlichung von besonderer Bedeutung: der Anmeldungsgegenstand kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden.
- Y** Veröffentlichung von Bedeutung: der Anmeldungsgegenstand kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist.

- A** Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert.
- P** Dokument, das von Bedeutung ist (Kategorien X oder Y), jedoch nach dem Prioritätstag der Anmeldung veröffentlicht wurde.
- E** Dokument, das von besonderer Bedeutung ist (Kategorie X), aus dem ein „älteres Recht“ hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch nachveröffentlicht, Schutz ist in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage stellen).
- &** Veröffentlichung, die Mitglied der selben Patentfamilie ist.