

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro

(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
31. Januar 2019 (31.01.2019)



(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2019/020234 A1

(51) Internationale Patentklassifikation:

G06F 21/64 (2013.01) H04L 29/06 (2006.01)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2018/062457

(22) Internationales Anmeldedatum:
15. Mai 2018 (15.05.2018)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
17183528.3 27. Juli 2017 (27.07.2017) EP

(71) Anmelder: SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT
[DE/DE]; Werner-von-Siemens-Straße 1, 80333 München
(DE).

(72) Erfinder: ASCHAUER, Hans; Caroline-Herschel-Str. 23,
81829 München (DE). FISCHER, Kai; Heinrich-Marsch-

ner-Straße 74, 85598 Baldham (DE). HEINTEL, Markus;
Prälat-Wellenhofer-Straße 31, 81377 München (DE).

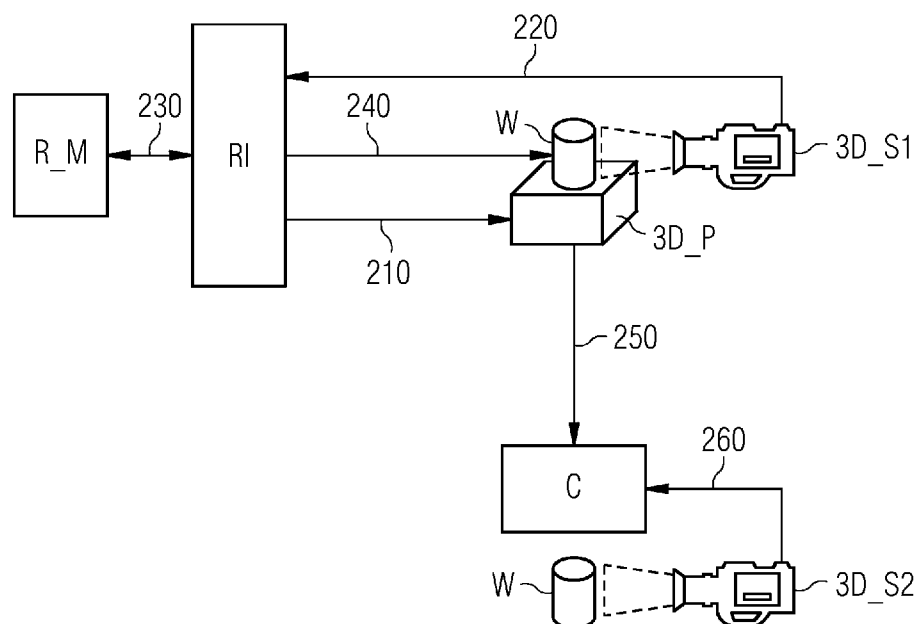
(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY,
BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM,
DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT,
HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, JP, KE, KG, KH, KN,
KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD,
ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO,
NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW,
SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,
GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST,

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR IDENTIFYING AN ADDITIVELY MANUFACTURED WORKPIECE

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR IDENTIFIKATION EINES ADDITIV GEFERTIGTEN
WERKSTÜCKS

FIG 2



(57) Abstract: The invention relates to a method and a device, by which a customer/buyer of an additively manufactured workpiece can verify whether the quality of the printed workpiece matches the specifications prescribed by the manufacturer. The manufacturer can in this case control and/or monitor in particular a number of authorized workpieces. In addition, in particular in the event of damage, it can be proved whether a workpiece authorized by the manufacturer has been used.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung, mit denen ein Kunde/Käufer eines additiv gefertigten Werkstücks überprüfen kann, ob die Güte des gedruckten Werkstücks mit den vom Hersteller geforderten Vorgaben übereinstimmt. Der Hersteller kann dabei insbesondere eine Anzahl autorisierter Werkstücke kontrollieren und/oder überwachen. Zudem kann



WO 2019/020234 A1

SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), europäisches (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht (Artikel 21 Absatz 3)

Beschreibung

Verfahren und Vorrichtung zur Identifikation eines additiv
5 gefertigten Werkstücks

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren und eine Vor-
richtung zur Identifikation eines additiv gefertigten Werk-
stücks.

10

Additive Manufacturing gewinnt als Herstellungsverfahren an
Bedeutung. Mittels des Verfahrens können bspw. Ersatzteile
nicht mehr zentral produziert und gelagert werden, sondern im
Bedarfsfall vor Ort erstellt werden. Dazu werden vom Herstel-
15 ler/Produkt Design Owner/Rechteinhaber des Werkstücks die De-
signdaten zur Verfügung gestellt, und das Werkstück kann vor
Ort von bspw. einem Druckdienstleister erstellt werden. Der
Designinhaber (Rechteinhaber) möchte jedoch kontrollieren,
wie häufig ein entsprechendes Design gedruckt wird. Insbeson-
20 dere bei Safety-kritischen Bauteilen sollen insbesondere nur
vom Hersteller autorisierte Bauteile in Verkehr gelangen bzw.
nicht autorisierte Bauteile beim (End-) Kunden erkannt wer-
den.

25 In der Vergangenheit gab es bereits Proof-of-Concept Angrif-
fe, in denen durch die Manipulation von Modelldateien die Gü-
te des additiv gefertigten Werkstücks bewusst reduziert wurde
und damit den Qualitätsvorgaben des Herstellers nicht mehr
genügten. Diese Veränderungen waren von einem Nutzer des
30 Werkstücks nicht erkennbar.

Aus dem Stand der Technik sind das Dokument US 8,531,247 B2,
das Dokument US 8,892,616 B2, das Dokument US 8,300,811 B2,
das Dokument US 9,147,088 B2, das Dokument EP 2 605 445 B1,
35 das Dokument EP 2 870 565 A1, das Dokument EP 2 891 102 A1
und das Dokument US 8 843 761 B2 bekannt.

Aus US 2014/223583 A1 ist ein System und Verfahren zum Ver-
walten von digitaler Produktion, insbesondere 3D-Druck, be-

kannt. Das System umfasst ein Lesegerät, welches das Werkstück nach der Fertigung authentifiziert, indem physikalische Merkmale mit Designvorgaben verglichen werden. Es kann eine Zertifizierung des Werkstücks erfolgen, wenn die Qualität
5 des Produktionsergebnisses genügend ist.

In Fadhel et al. „Approaches to maintaining provenance throughout the additive manufacturing process“, WORLD CONGRESS ON INTERNET SECURITY (WORLDCIS-2013), INFONOMICS
10 SOCIETY, 9. Dezember 2013 (2013-12-09), Seiten 82-87, XP032572430, DOI: 10.1109/WORLDCIS.2013.6751022 werden Lösungsansätze beschrieben, um die Herkunftsangaben beim Additiven Fertigungsprozess beizubehalten. Es werden die Rahmenbedingungen, um digitale und physikalische Objekte zu signieren
15 beschrieben.

Eine Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Identifizieren eines additiven Werkstücks bereitzustellen.
20

Die Aufgabe wird durch die in den unabhängigen Ansprüchen angegebenen Merkmale gelöst. In den abhängigen Ansprüchen sind vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung dargestellt.

25 Gemäß einem ersten Aspekt betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Identifikation eines additiv gefertigten Werkstücks mit den Verfahrensschritten:

- a) Erfassen des additiv gefertigten Werkstücks mittels eines Erfassungsgerätes, wobei Werkstückdaten über individuelle Merkmale des additiv gefertigten Werkstücks er-
30 fasst werden;
- b) Zuordnen der Werkstückdaten zu dem additiv gefertigten Werkstück;
- c) Vergleichen der Werkstückdaten mit Referenzdaten für das
35 additiv gefertigte Werkstück;
- d) Erzeugen eines digitalen Zertifikates, wenn Abweichungen der Werkstückdaten gegenüber den Referenzdaten innerhalb eines vorgegebenen Toleranzbereichs liegen.

Sofern es in der nachfolgenden Beschreibung nicht anders angegeben ist, beziehen sich die Begriffe "durchführen", "berechnen", "rechnergestützt", "rechnen", "feststellen", "generieren", "konfigurieren", "rekonstruieren" und dergleichen vorzugsweise auf Handlungen und/oder Prozesse und/oder Verarbeitungsschritte, die Daten verändern und/oder erzeugen und/oder die Daten in andere Daten überführen, wobei die Daten insbesondere als physikalische Größen dargestellt werden oder vorliegen können, beispielsweise als elektrische Impulse. Insbesondere sollte der Ausdruck "Computer" möglichst breit ausgelegt werden, um insbesondere alle elektronischen Geräte mit Datenverarbeitungseigenschaften abzudecken. Computer können somit beispielsweise Personal Computer, Server, speicherprogrammierbare Steuerungen (SPS), Handheld-Computer-Systeme, Pocket-PC-Geräte, Mobilfunkgeräte und andere Kommunikationsgeräte, die rechnergestützt Daten verarbeiten können, Prozessoren und andere elektronische Geräte zur Datenverarbeitung sein.

Unter „rechnergestützt“ kann im Zusammenhang mit der Erfindung beispielsweise eine Implementierung des Verfahrens verstanden werden, bei dem insbesondere ein Prozessor mindestens einen Verfahrensschritt des Verfahrens ausführt.

Unter einem „Prozessor“ kann im Zusammenhang mit der Erfindung beispielsweise eine Maschine oder eine elektronische Schaltung verstanden werden. Bei einem Prozessor kann es sich insbesondere um einen Hauptprozessor (engl. Central Processing Unit, CPU), einen Mikroprozessor oder einen Mikrocontroller, beispielsweise eine anwendungsspezifische integrierte Schaltung oder einen digitalen Signalprozessor, möglicherweise in Kombination mit einer Speichereinheit zum Speichern von Programmbefehlen, etc. handeln. Bei einem Prozessor kann es sich beispielsweise auch um einen IC (integrierter Schaltkreis, engl. Integrated Circuit), insbesondere einen FPGA (engl. Field Programmable Gate Array) oder einen ASIC (anwendungsspezifische integrierte Schaltung, engl. Application-

Specific Integrated Circuit), oder einen DSP (Digitaler Signalprozessor, engl. Digital Signal Processor) oder einen Grafikprozessor GPU (Graphic Processing Unit) handeln. Auch kann unter einem Prozessor ein virtualisierter Prozessor, eine
5 virtuelle Maschine oder eine Soft-CPU verstanden werden. Es kann sich beispielsweise auch um einen programmierbaren Prozessor handeln, der mit Konfigurationsschritten zur Ausführung des genannten erfindungsgemäßen Verfahrens ausgerüstet wird oder mit Konfigurationsschritten derart konfiguriert
10 ist, dass der programmierbare Prozessor die erfindungsgemäßen Merkmale des Verfahrens, der Komponente, der Module, oder anderer Aspekte und/oder Teilaspekte der Erfindung realisiert.

Unter einer „Speichereinheit“ oder einem „Speichermodule“ und dergleichen kann im Zusammenhang mit der Erfindung beispielsweise ein flüchtiger Speicher in Form von Arbeitsspeicher
15 (engl. Random-Access Memory, RAM) oder ein dauerhafter Speicher wie eine Festplatte oder ein Datenträger verstanden werden.

20 Unter „Bereitstellen“ kann im Zusammenhang mit der Erfindung beispielsweise ein Laden oder ein Speichern, beispielsweise auf oder von einem Speichermodule verstanden werden. Unter „Bereitstellen“ kann insbesondere auch ein Übertragen von Daten
25 (z. B. Modelldaten, Werkstückdaten, digitales Zertifikat) zwischen Kommunikationspartnern verstanden werden (z. B. dem Dienstleister und dem Rechteinhaber)

Unter „digitalen Zwilling“ (engl. Digital Twin) kann im Zusammenhang mit der Erfindung beispielsweise ein digitales Abbild, insbesondere in Form eines Datenmodells oder einer Datenstruktur, eines realen Produkts, (technischen) Gegenstandes oder eines (physikalischen) Objektes verstanden werden.
30 Dies kann insbesondere für das additiv gefertigte Werkstück realisiert werden. Insbesondere ist der Begriff digitaler Zwilling auch in den folgenden Patentanmeldungen erläutert:
35 WO2016/141998 oder WO2017/045789.

Das Verfahren bzw. die Erfindung ist dahingehend vorteilhaft, damit ein Kunde/Käufer eines additiv gefertigten Werkstücks überprüfen kann, ob die Güte des additiv gefertigten Werkstücks (z. B. ein gedruckten Bauteil) mit den vom Hersteller geforderten Vorgaben übereinstimmt. Der Hersteller kann dabei insbesondere eine Anzahl autorisierter Werkstücke kontrollieren und/oder überwachen. Zudem kann insbesondere im Schadensfall nachgewiesen werden, ob ein vom Hersteller autorisiertes Werkstück eingesetzt wurde.

10

Bei einer ersten Ausführungsform des Verfahrens wird ein Herstellen des additiv gefertigten Werkstücks und das Erfassen durch einen Dienstleister durchgeführt, wobei das Zuordnen, das Vergleichen und das Erzeugen durch einen Rechteinhaber des additiv gefertigten Werkstücks durchgeführt wird. Hierzu werden durch den Dienstleister die Werkstückdaten vorzugsweise an den Rechteinhaber übermittelt.

Das Verfahren ist dahingehend vorteilhaft, um insbesondere die Herstellung des additiv gefertigten Werkstücks an den Dienstleister auszulagern, aber der Rechteinhaber des Werkstücks dennoch eine Qualität des additiv gefertigten Werkstücks überprüfen kann.

Bei einer weiteren Ausführungsform sind die individuellen Merkmale zufällige Artefakte des Herstellungsprozesses.

Das Verfahren ist dahingehend vorteilhaft, um insbesondere eindeutige Merkmale des additiv gefertigten Werkstücks zu erfassen. Hierdurch kann insbesondere auf einfache Weise eine Art digitaler Fingerabdruck gebildet werden.

Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird durch das digitale Zertifikat angegeben, dass das additiv gefertigte Werkstück den Toleranzbereich einhält.

Das Verfahren ist dahingehend vorteilhaft, damit insbesondere ein Kunde/Käufer des additiv gefertigten Werkstücks überprü-

fen kann, dass das additiv gefertigte Werkstück beispielsweise den Toleranzbereich einhält.

Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird anhand
5 der Werkstückdaten ein eindeutiger Identifizierungswert gebildet.

Das Verfahren ist dahingehend vorteilhaft, um insbesondere
auf einfache Weise einen eindeutigen Identifizierungswert (z.
10 B. ein digitaler Fingerabdruck) zu berechnen.

Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens sind die
Werkstückdaten und/oder der eindeutige Identifizierungswert
und/oder der/eine Identifikationsnummer im digitalen Zertifi-
15 kat enthalten.

Das Verfahren ist dahingehend vorteilhaft, um insbesondere
eine Überprüfung des additiv gefertigten Werkstücks zu er-
leichtern. Hierzu kann beispielsweise ein Kunde/Käufer des
20 additiv gefertigten Werkstücks über ein Webinterface des
Rechteinhabers überprüfen, ob dieser tatsächlich das digitale
Zertifikat und/oder die Werkstückdaten und/oder der eindeuti-
ge Identifizierungswert und/oder der eine Identifikationsnum-
mer ausgegeben hat. Insbesondere kann die Identifikationsnum-
25 mer der eindeutige Identifizierungswert sein oder die Identi-
fikationsnummer geht in den eindeutigen Identifizierungswert
ein. Vorzugsweise lässt sich im letzteren Fall die Identi-
fikationsnummer wieder aus dem eindeutigen Identifizierungswert
herausrechnen.

30 Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens sind der
eindeutige Identifizierungswert und/oder die Identifikations-
nummer auf das additiv gefertigte Werkstück aufgebracht.

35 Das Verfahren ist dahingehend vorteilhaft, um es insbesondere
einem Kunden/Käufer des additiv gefertigten Werkstücks die
Überprüfung der digitalen Signatur zu erleichtern. Hierzu
können beispielsweise der eindeutige Identifizierungswert

und/oder die Identifikationsnummer als Aufkleber, Sicherheitssiegel auf dem additiv gefertigten Werkstück aufgebracht sein. Alternativ oder zusätzlich können beispielsweise der eindeutige Identifizierungswert und/oder die Identifikationsnummer auch in das Werkstück eingearbeitet werden (z. B. als eine Gravur, eingestanzte Ziffernfolge usw.). Alternativ oder zusätzlich können insbesondere durch einen RFID-Chip (z. B. in einem Sicherheitssiegel enthalten), der auf das additiv gefertigte Werkstück aufgeklebt oder der in das additiv gefertigte Werkstück eingearbeitet wird (z. B. in Schichten des additiv gefertigten Werkstücks eingeklebt wird), beispielsweise die digitale Signatur und/oder der eindeutige Identifizierungswert und/oder die Identifikationsnummer bereitgestellt werden. Das ist insbesondere dahingehend vorteilhaft, um eine direkte Zuordnung des Werkstücks und der digitalen Signatur und/oder des eindeutigen Identifizierungswerts und/oder der Identifikationsnummer zu erleichtern.

Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens sind die Werkstückdaten und/oder der eindeutige Identifizierungswert und/oder die/eine Identifikationsnummer im digitalen Zertifikat enthalten.

Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird mittels des eindeutigen Identifizierungswerts und/oder der Identifikationsnummer das additiv gefertigte Werkstück einem digitalen Zwilling zugeordnet und/oder umgekehrt.

Das Verfahren ist dahingehend vorteilhaft, um insbesondere die Verarbeitung des digitalen Zertifikats zu erleichtern bzw. die Zuordnung des digitalen Zertifikats zum additiv gefertigten Werkstück wird hierdurch erleichtert.

Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird das digitale Zertifikat dem Dienstleister bereitgestellt und das digitale Zertifikat wird dem Dienstleister insbesondere nach einem Entrichten einer Lizenzgebühr an den Rechteinhaber bereitgestellt.

Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens wird das digitale Zertifikat durch einen digitalen Zwilling bereitgestellt.

5

Das Verfahren ist dahingehend vorteilhaft, um insbesondere die Abrechnung von Lizenzgebühren für das additiv gefertigte Werkstück zu erleichtern.

10 Das Verfahren ist dahingehend vorteilhaft, um insbesondere die Verarbeitung des digitalen Zertifikats zu erleichtern bzw. die Zuordnung des digitalen Zertifikats zum additiv gefertigten Werkstück wird hierdurch erleichtert.

15 Bei einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens ist mittels des digitalen Zertifikats überprüfbar, ob es sich um ein von dem Rechteinhaber autorisiertes additiv gefertigtes Werkstück handelt.

20 Dies kann beispielsweise dadurch realisiert werden, dass das additiv gefertigten Werkstücks (inkl. individuelle Merkmale) mittels eines weiteren Erfassungsgerätes (z. B. 3D_S1), insbesondere durch einen Käufer des Werkstücks, erfasst wird und insbesondere entsprechend weitere Werkstückdaten erfasst werden
25 den (analog zu Anspruch 1). Danach kann beispielsweise das digitale Zertifikat auf seine Authentizität überprüft werden (z. B. durch den Käufer des Werkstücks) und/oder es kann insbesondere überprüft werden, ob die weiteren Werkstückdaten (also die vom Käufer) mit den im digitalen Zertifikat gespeicherten Werkstückdaten übereinstimmen bzw. den Toleranzbereich einhalten (dies kann z. B. durch den Käufer des Werkstücks erfolgen).

35 Gemäß einem weiteren Aspekt betrifft die Erfindung eine Vorrichtung zur Identifikation eines additiv gefertigten Werkstücks aufweisend:

- ein Erfassungsgerät zum Erfassen des additiv gefertigten Werkstücks, wobei Werkstückdaten über individuelle Merkmale des additiv gefertigten Werkstücks erfasst werden;
- ein Zuordnungsmodul zum Zuordnen der Werkstückdaten zu dem additiv gefertigten Werkstück;
- ein Vergleichsmodul zum Vergleichen der Werkstückdaten mit Referenzdaten für das additiv gefertigte Werkstück;
- ein Erzeugungsmodul zum Erzeugen eines digitalen Zertifikates, wenn Abweichungen der Werkstückdaten gegenüber den Referenzdaten innerhalb eines vorgegebenen Toleranzbereichs liegen.

Bei einer weiteren Ausführungsform der Vorrichtung umfasst die Vorrichtung zumindest ein weiteres Modul oder mehrere weitere Module zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens (oder einer seiner Ausführungsformen).

Des Weiteren wird ein Computerprogrammprodukt mit Programmbeehlen zur Durchführung der genannten erfindungsgemäßen Verfahren beansprucht, wobei mittels des Computerprogrammprodukts jeweils eines der erfindungsgemäßen Verfahren, alle erfindungsgemäßen Verfahren oder eine Kombination der erfindungsgemäßen Verfahren durchführbar ist.

Zusätzlich wird eine Variante des Computerprogrammproduktes mit Programmbefehlen zur Konfiguration eines Erstellungsgeräts, beispielsweise ein 3D-Drucker, ein Computersystem oder ein zur Erstellung von Prozessoren und/oder Geräten geeignete Herstellungsmaschine, beansprucht, wobei das Erstellungsgerät mit den Programmbefehlen derart konfiguriert wird, dass die genannte erfindungsgemäße Vorrichtung erstellt wird.

Darüber hinaus wird eine Bereitstellungsvorrichtung zum Speichern und/oder Bereitstellen des Computerprogrammprodukts beansprucht. Die Bereitstellungsvorrichtung ist beispielsweise ein Datenträger, der das Computerprogrammprodukt speichert und/oder bereitstellt. Alternativ und/oder zusätzlich ist die Bereitstellungsvorrichtung beispielsweise ein Netzwerkdienst,

ein Computersystem, ein Serversystem, insbesondere ein ver-
teiltes Computersystem, ein cloudbasiertes Rechnersystem
und/oder virtuelles Rechnersystem, welches das Computerpro-
grammprodukt vorzugsweise in Form eines Datenstroms speichert
5 und/oder bereitstellt.

Diese Bereitstellung erfolgt beispielsweise als Download in
Form eines Programmdateiblocks und/oder Befehlsdateiblocks,
vorzugsweise als Datei, insbesondere als Downloaddatei, oder
10 als Datenstrom, insbesondere als Downloaddatenstrom, des
vollständigen Computerprogrammprodukts. Diese Bereitstellung
kann beispielsweise aber auch als partieller Download erfol-
gen, der aus mehreren Teilen besteht und insbesondere über
ein Peer-to-Peer Netzwerk heruntergeladen oder als Datenstrom
15 bereitgestellt wird. Ein solches Computerprogrammprodukt wird
beispielsweise unter Verwendung der Bereitstellungsvorrich-
tung in Form des Datenträgers in ein System eingelesen und
führt die Programmbefehle aus, sodass das erfindungsgemäße
Verfahren auf einem Computer zur Ausführung gebracht wird
20 oder das Erstellungsgerät derart konfiguriert, dass die er-
findungsgemäße Vorrichtung erstellt wird.

Die oben beschriebenen Eigenschaften, Merkmale und Vorteile
dieser Erfindung sowie die Art und Weise, wie diese erreicht
25 werden, werden klarer und deutlicher verständlich im Zusam-
menhang mit der folgenden Beschreibung der Ausführungsbei-
spiele, die im Zusammenhang mit den Figuren näher erläutert
werden. Dabei zeigen in schematischer Darstellung:

30 Fig. 1 ein erstes Ausführungsbeispiel der Erfindung als
ein Ablaufdiagramm;

Fig. 2 ein weiteres Ausführungsbeispiel der Erfindung;

35 Fig. 3 ein weiteres Ausführungsbeispiel der Erfindung;

In den Figuren sind funktionsgleiche Elemente mit denselben
Bezugszeichen versehen, sofern nichts anderes angegeben ist.

Die nachfolgenden Ausführungsbeispiele weisen, sofern nicht anders angegeben oder bereits angegeben, zumindest einen Prozessor und/oder eine Speichereinheit auf, um das Verfahren zu implementieren oder auszuführen.

Auch sind insbesondere einem (einschlägigen) Fachmann in Kenntnis des/der Verfahrensanspruchs/Verfahrensansprüche alle im Stand der Technik üblichen Möglichkeiten zur Realisierung von Produkten oder Möglichkeiten zur Implementierung selbstverständlich bekannt, sodass es insbesondere einer eigenständigen Offenbarung in der Beschreibung nicht bedarf. Insbesondere können diese gebräuchlichen und dem Fachmann bekannten Realisierungsvarianten ausschließlich per Hardware(komponenten) oder ausschließlich per Software(komponenten) realisiert werden. Alternativ und/oder zusätzlich kann der Fachmann im Rahmen seines fachmännischen Könnens weitestgehend beliebige erfindungsgemäße Kombinationen aus Hardware(komponenten) und Software(komponenten) wählen, um erfindungsgemäße Realisierungsvarianten umzusetzen.

Eine erfindungsgemäße Kombination aus Hardware(komponenten) und Software(komponenten) kann insbesondere dann eintreten, wenn ein Teil der erfindungsgemäßen Wirkungen vorzugsweise ausschließlich durch Spezialhardware (z. B. einem Prozessor in Form eines ASIC oder FPGA) und/oder ein anderer Teil durch die (prozessor- und/oder speichergestützte) Software bewirkt wird.

Insbesondere ist es angesichts der hohen Anzahl an unterschiedlichen Realisierungsmöglichkeiten unmöglich und auch für das Verständnis der Erfindung nicht zielführend oder notwendig, all diese Realisierungsmöglichkeiten zu benennen. Insofern sollen insbesondere all die nachfolgenden Ausführungsbeispiele lediglich beispielhaft einige Wege aufzeigen, wie insbesondere solche Realisierungen der erfindungsgemäßen Lehre aussehen könnten.

Folglich sind insbesondere die Merkmale der einzelnen Ausführungsbeispiele nicht auf das jeweilige Ausführungsbeispiel beschränkt, sondern beziehen sich insbesondere auf die Erfindung im Allgemeinen. Entsprechend können vorzugsweise Merkmale eines Ausführungsbeispiels auch als Merkmale für ein anderes Ausführungsbeispiel dienen, insbesondere ohne dass dies explizit in dem jeweiligen Ausführungsbeispiel genannt sein muss.

Die Fig. 1 zeigt ein erstes Ausführungsbeispiel der Erfindung als ein Ablaufdiagramm des erfindungsgemäßen Verfahrens zur Identifikation eines additiv gefertigten Werkstücks. Das Verfahren wird vorzugsweise rechnergestützt realisiert. Das Verfahren kann beispielsweise mittels des digitalen Zertifikats auch zum Autorisieren oder Zertifizieren des additiv gefertigten Werkstücks verwendet werden. Insbesondere kann das erfindungsgemäße Verfahren zur a-posteriori (also nach dem Herstellen des additiv gefertigten Werkstücks) Lizenzierung des additiv gefertigten Werkstücks verwendet werden.

Zunächst wird das additiv gefertigte Werkstück durch einen Dienstleister hergestellt, indem z. B. ein 3D Druckverfahren verwendet wird. Modelldaten die für das Fertigen des additiv gefertigten Werkstück notwendig sind, können beispielsweise von einem Rechteinhaber der Modelldaten über eine Webplattform bereitgestellt werden oder der Rechteinhaber übermittelt die Modelldaten mittels anderer Kommunikationsmittel an den Dienstleister (z. B. via Email). Die Modelldaten können dabei beispielsweise auch kryptographisch geschützt sein (z. B. durch eine digitale Signatur/ein digitales Zertifikat des Rechteinhabers). Zusätzlich oder alternativ könnte ein Verschlüsselungsverfahren eingesetzt werden, um die Modelldaten kryptographisch zu schützen.

Das Verfahren umfasst einen ersten Verfahrensschritt 110 zum Erfassen des additiv gefertigten Werkstücks mittels eines Erfassungsgerätes, wobei Werkstückdaten über individuelle Merkmale des additiv gefertigten Werkstücks erfasst werden. Die-

ser Verfahrensschritt kann beispielsweise durch den Dienstleister realisiert werden. Bei dem Erfassungsgerät kann es sich beispielsweise um einen 3D-Scanner, einen Oberflächen-scanner oder ein Mikroskop handeln, die zumindest einen Teil
5 der Oberfläche des additiv gefertigten Werkstücks erfassen können. Insbesondere ist der zumindest ein Teil der Oberfläche vorgegeben (z. B. durch den Rechteinhaber) und vorzugsweise durch die Modelldaten vorgegeben.

10 Insbesondere kann z. B. durch einen 3D-Scanner auch die gesamte Oberfläche des additiv gefertigten Werkstücks erfasst werden.

Bei den individuellen Merkmalen kann es sich beispielsweise
15 um zufällige Artefakte des Herstellungsprozesses handeln (z. B. Kratzer und Unebenheiten auf der Oberfläche des additiv gefertigten Werkstücks). Es ist beispielsweise aber auch denkbar, dass diese individuellen Merkmale vorgegebene Merkmale sind, die während des Fertigungs erzeugt werden. Hierzu
20 können die Modelldaten beispielsweise entsprechende Informationen enthalten. In einer weiteren Alternative sind die individuellen Merkmale eine Kombination aus zufälligen Artefakten und vorgegebenen Merkmalen.

25 Die Werkstückdaten werden dann vorzugsweise von dem Dienstleister an den Rechteinhaber übermittelt.

Das Verfahren umfasst dann einen zweiten Verfahrensschritt
120 zum Zuordnen der Werkstückdaten zu dem additiv gefertigten Werkstück. Diese Zuordnung wird vorzugsweise durch den
30 Rechteinhaber durchgeführt. Dabei kann beispielsweise anhand der Werkstückdaten ein eindeutiger Identifizierungswert gebildet werden, der beispielsweise einen digitalen Fingerabdruck realisiert.

35

Das Zuordnen kann beispielsweise dadurch realisiert werden, indem die Werkstückdaten beispielsweise in einem digitalen Zwilling (z. B. eine Instanziierung des digitalen Zwillings

Instanz mit einem Prozessor, die dem Werkstück zugeordnet ist) des gerade vermessenen Werkstücks gespeichert werden. Mit anderen Worten können die Werkstückdaten beispielsweise in einer Instanz einer Datenstruktur (z. B. der entsprechende digitale Zwilling des Werkstücks), die dem Werkstück zugeordnet ist, gespeichert werden.

Das Verfahren umfasst einen dritten Verfahrensschritt 130 zum Vergleichen der Werkstückdaten mit Referenzdaten für das additiv gefertigte Werkstück. Hierbei vergleicht beispielsweise der Rechteinhaber, die Werkstückdaten mit den Referenzdaten. Die Referenzdaten können beispielsweise die Modelldaten sein oder Daten eines Referenzmodells sein.

Das Verfahren umfasst einen vierten Verfahrensschritt 140 zum Erzeugen eines digitalen Zertifikates, wenn Abweichungen der Werkstückdaten gegenüber der Referenzdaten innerhalb eines vorgegebenen Toleranzbereichs liegen (in Fig. 1 durch Y angezeigt). Dies erfolgt verzugsweise beim Vergleichen (Schritt 130).

Wenn die Abweichungen den Toleranzbereich überschreiten (in Fig. 1 durch N dargestellt) wird kein Zertifikat erstellt (Schritt 145). Diese Verfahrensschritte 140 und/oder 145 können beispielsweise durch den Rechteinhaber realisiert werden. Der Toleranzbereich kann beispielsweise durch Schwellwerte realisiert werden. Alternativ oder zusätzlich wäre es beispielsweise auch möglich, den Grad der festgestellten Übereinstimmung/Güte der Werkstückdaten gegenüber den Referenzdaten mit in das Zertifikat aufzunehmen. In dieser Variante, könnte dann insbesondere in jedem Fall ein Zertifikat ausgestellt werden – ggf. mit der Aussage, dass das Werkstück nicht in ausreichenden Maße mit den Referenzdaten übereinstimmt (also der Toleranzbereich überschritten wird).

Mit anderen Worten könnte das Zertifikat beispielsweise auch im Negativfall erzeugt werden und das Prüfergebnis (negativ/positiv) im Zertifikat dokumentiert werden. (Auch wenn

das Zertifikat mit dem negativen Prüfergebnis in Folge nie wieder zum Einsatz kommt). Ggf. kann auch der Grad der Abweichung im Zertifikat dokumentiert werden. Der Akzeptanzbereich kann dann vom Endanwender gewählt werden. Dies kann bei-

5 spielsweise sinnvoll sein, wenn der Hersteller/Rechteinhaber eine Herstellerfreigabe für weniger anspruchsvolle Einsatzbereiche in Betracht zieht - z. B. das Werkstück noch als Mängel-exemplar verkauft.

- 10 Ein Beispiel wäre, dass Oberflächenunebenheiten zumindest in einem Teilbereich der Oberfläche des additiv gefertigten Werkstücks höchstens Vertiefungen (zufällige Artefakte) bis zu 0,5 mm (Toleranzbereich) zugelassen sind. Weist das additiv gefertigte Werkstück eine Vertiefung mit 0,7 mm auf, so
- 15 wird kein digitales Zertifikat ausgestellt. Weist das additiv gefertigte Werkstück z. B. nur Vertiefungen bis 0,3 mm wird das digitale Zertifikat ausgestellt.

- 20 Danach wird das digitale Zertifikat für das additiv gefertigte Werkstück bereitgestellt.

- Dabei kann das digitale Zertifikat beispielsweise dem Dienstleister bereitgestellt werden (z. B. als Download bereitgestellt werden), insbesondere nachdem der Dienstleister eine
- 25 Lizenzgebühr an den Rechteinhaber entrichtet hat.

- In einer Variante werden der eindeutige Identifizierungswert und/oder die Identifikationsnummer auf das additiv gefertigte Werkstück aufgebracht. Dies kann beispielsweise durch den
- 30 Dienstleister erfolgen.

- In einer weiteren Variante wird mittels des eindeutigen Identifizierungswerts und/oder der Identifikationsnummer das additiv gefertigte Werkstück einem digitalen Zwilling zugeordnet und/oder ein digitaler Zwilling wird dem additiv gefertigten Werkstück zugeordnet.
- 35

In einer weiteren Variante wird das digitale Zertifikat durch einen digitalen Zwilling bereitgestellt.

5 Mittels des digitalen Zertifikats kann insbesondere überprüft werden (z. B. von einem Käufer des additiv gefertigten Werkstücks), ob es sich um ein von dem Rechteinhaber autorisiertes additiv gefertigtes Werkstück handelt.

10 In einer weiteren Variante werden der eindeutige Identifizierungswert und/oder die Identifikationsnummer als Aufkleber, Sicherheitssiegel auf dem additiv gefertigten Werkstück aufgebracht sein. Alternativ oder zusätzlich können der eindeutige Identifizierungswert und/oder die Identifikationsnummer auch in das Werkstück eingearbeitet werden (z. B. als eine
15 Gravur, eingestanzte Ziffernfolge usw.).

In einer weiteren Variante werden durch einen RFID-Chip (z. B. in einem Sicherheitssiegel enthalten), der auf das additiv gefertigte Werkstück aufgeklebt (z. B. als Sicherheitssiegel)
20 oder eingearbeitet wird (z. B. in Schichten des additiv gefertigten Werkstücks eingeklebt wird), beispielsweise die digitale Signatur und/oder der eindeutige Identifizierungswert und/oder die Identifikationsnummer bereitgestellt. Der RFID Chip ist vorzugsweise nur einmalig beschreibbar, sodass die
25 Daten (z. B. die digitale Signatur und/oder der eindeutige Identifizierungswert und/oder die Identifikationsnummer) beispielsweise durch den Dienstleister (nachdem dieser die Daten erhalten hat) auf den RFID Chip gespeichert werden können und diese vorzugsweise unveränderlich gespeichert sind/werden.

30 Das vorgeschlagene Verfahren kann sowohl ergänzend als auch alternativ zu a-priori (es wird z. B. eine Lizenz vor der Herstellung an den Dienstleister verkauft) Lizenzierungsverfahren eingesetzt werden.

35 Das Ausführungsbeispiel aus Fig. 1 wird nun anhand des Ausführungsbeispiels von Fig. 2 weiter konkretisiert. Entsprechend können Merkmale des ersten Ausführungsbeispiels und

seiner Varianten (Fig. 1) und des zweiten Ausführungsbeispiels und seiner Varianten (Fig. 2) miteinander kombiniert werden.

5 Zunächst stellt beispielsweise ein Rechteinhaber (z. B. ein Hersteller von Ersatzteilen) sein Design (z. B. als Modelldaten) zur Verfügung 210 und das additiv gefertigte Werkstück W (oder nur als Werkstück W bezeichnet) wird beim Dienstleister vor Ort auf einem 3D-Drucker 3D_P erstellt.

10

Anschließend wird das Werkstück W mit einem (geeigneten) 3D-Scanner 3D_S1 vermessen. Insbesondere werden dabei die Werkstückdaten erfasst, die das Werkstück W im Rahmen der Fertigungssteuerung bzw. des Fertigungs individuell identifizieren
15 („Fingerabdruck“, z. B. Oberflächenstruktur). Dies sind beispielsweise die individuellen Merkmale des Werkstücks W. Aus den Werkstückdaten kann beispielsweise zu Bildung eines digitalen Fingerabdrucks ein eindeutiger Identifizierungswert gebildet werden, indem z. B. über die Werkstückdaten ein kryptographischer Hash oder eine kryptographische Prüfsumme oder
20 ein Hash oder eine Prüfsumme gebildet wird.

Dabei kann unter einem geeigneten Erfassungsgerät/3D-Scanner, beispielsweise ein Erfassungsgerät/3D-Scanner verstanden werden,
25 dessen optische und/oder räumliche Auflösung ausreichend ist, um zufällige Artefakte des Herstellungsverfahrens zu erfassen. Entsprechend ist die optische und/oder räumliche Auflösung des Erfassungsgerätes/3D-Scanners höher als eine Fertigungsgenauigkeit des Additive Manufacturing Prozesses (auch
30 additive Fertigung oder additiver Fertigungsprozess genannt) mit dem das additiv gefertigte Werkstück W hergestellt wird.

Die erfassten Werkstückdaten werden vorzugsweise derart ausgewählt, dass eine willentliche Beeinflussung der Produktion
35 bzw. der Fertigung/Herstellung nicht oder nur mit erheblichen Aufwand möglich ist (d.h. es soll sich um zufällige Artefakte des Herstellungsverfahrens handeln). Mit anderen Worten sind die individuellen Merkmale zufällige Artefakte, deren opti-

sche und/oder räumliche Auflösung bzw. Größe höher ist als die Fertigungsgenauigkeit des Additive Manufacturing Prozesses, mit dem das additiv gefertigte Werkstück W hergestellt wird.

5

Die Werkstückdaten (z. B. als Messdatensatz übermittelt) werden dann an den Rechteinhaber (Hersteller) geschickt (Schritt 220).

- 10 Der Rechteinhaber gleicht die Werkstückdaten gegen die Referenzdaten R_M ab (z. B. unter Verwendung eines Referenzmodells) (Schritt 230).

- 15 Sofern die Werkstückdaten innerhalb eines geforderten Toleranzbereichs liegen, wird das digitale Zertifikat (oder auch nur als Zertifikat bezeichnet) erstellt (Schritt 240).

- Das Zertifikat bestätigt insbesondere, dass die Werkstückdaten im Toleranzbereich des Referenzmodells/der Referenzdaten R_M liegen und somit vom Rechteinhaber autorisiert wurden.
- 20

- Das digitale Zertifikat kann beispielsweise eine digitale Signatur des Rechteinhabers über die Werkstückdaten über die individuellen Merkmale des Werkstücks W („Fingerabdruck“) enthalten. Alternativ oder zusätzlich kann das digitale Zertifikat die zugrundeliegenden Werkstückdaten umfassen, um einen späteren Vergleich zu erleichtern. Daneben kann das Zertifikat weitere Hilfsdaten (z. B. eine offen auf das Werkstück aufgedruckte Identifikationsnummer) enthalten, die eine spätere Zuordnung zwischen dem Werkstück W und dem digitalen Zertifikat erleichtert.
- 25
- 30

- In einer Variante kann dies eine Referenz auf den digitalen Zwilling des Werkstücks W sein.

35

In einer weiteren Variante wird das Zertifikat ggf. nur nach der Abrechnung der Lizenzkosten bereitgestellt (also z. B.

der Dienstleister dem Rechteinhaber eine Lizenzgebühr bezahlt hat).

Das Werkstück W wird vorzugsweise gemeinsam mit dem Zertifikat an den Kunden/Käufer übergeben 250. Das Zertifikat kann beispielsweise über den digitalen Zwilling des Werkstücks W bereitgestellt werden.

Der Kunde/Käufer des Werkstücks W kann anhand des Zertifikats entscheiden, ob es sich um ein vom Rechteinhaber autorisiertes Werkstück W handelt (Schritt 260). Insbesondere in Safety-sensiblen Bereichen kann durch prozedurale Vorschriften verhindert werden, dass nicht autorisierte Werkstücke verwendet werden.

15 Hierzu kann der Käufer das digitale Zertifikat auf seine Authentizität überprüfen. Zusätzlich oder alternativ kann der Käufer mittels eines weiteren geeigneten 3D-Scanners 3D_S2 weitere Werkstückdaten erfassen und diese mit den Daten aus dem digitalen Zertifikat abgleichen, um die Authentizität zu überprüfen. Stimmen die weiteren Werkstückdaten und die Daten des digitalen Zertifikats (z. B. die Werkstückdaten im digitalen Zertifikat, eindeutiger Identifizierungswert, Identifikationsnummer usw.) überein, so wird durch den Käufer die Authentizität des Werkstücks W festgestellt. Stimmen die weiteren Werkstückdaten und die Daten des digitalen Zertifikats nicht überein, kann der Käufer sich an den Rechteinhaber wenden und ihn über das potentiell gefälschte Werkstück W informieren. Für dieses Überprüfen kann der Käufer ggf. auch einen weiteren eindeutigen Identifizierungswert anhand der Werkstückdaten berechnen analog zu der oben genannten Beschreibung. Der Käufer vergleicht dann beispielsweise den eindeutigen Identifizierungswert mit dem weiteren eindeutigen Identifizierungswert, um die Authentizität zu überprüfen.

35 In einer weiteren Variante umfassen die Modelldaten Angaben zu Strukturen/Flächen des Werkstücks W, in denen eine erhöhte Fertigungstoleranz/Variation bestimmter Technologieparameter

(z. B. Fertigungsparameter) innerhalb eines bestimmten Bereichs funktional zulässig ist. Solche Strukturen/Flächen bzw. Bereiche des Werkstücks W werden bevorzugt verwendet, um die Werkstückdaten über die individuelle Merkmale des additiv gefertigten Werkstücks W zu erfassen.

In einer weiteren Variante sind die individuellen Merkmale des additiv gefertigten Werkstücks W nicht direkt das Ergebnis des Additive Manufacturing Prozesses. Stattdessen wird im Additive Manufacturing Prozess eine Stelle des Werkstücks W so vorbereitet/bearbeitet, dass sich dort anschließend durch einen weiteren Fertigungsvorgang (beispielsweise mit teils zufälligem Ausgang) eine Stelle mit den individuellen Merkmalen erzeugen lässt (z. B. Sollbruchstelle).

In einer weiteren Variante wird das Werkstück W selbst als Träger des Zertifikats verwendet. Beispielsweise werden nach Ablauf eines ersten Fertigungsschritts die Werkstückdaten an einer Stelle (z. B. der zumindest eine Teil der Oberfläche) des Werkstücks W vermessen/erfasst/ermittelt und während eines zweiten Fertigungsschritts wird das Zertifikat oder die Signatur des Zertifikates in das Werkstück eingebracht/auf das Werkstück aufgebracht.

Die Fig. 3 zeigt ein weiteres Ausführungsbeispiel der Erfindung als Vorrichtung zur Identifikation eines additiv gefertigten Werkstücks.

Die Vorrichtung umfasst ein Erfassungsgerät 310, ein Zuordnungsmodul 320, ein Vergleichsmodul 330, ein Erzeugungsmodul 340 und eine optionale erste Kommunikationsschnittstelle 304, die über einen ersten Bus 303 kommunikativ miteinander verbunden sind.

Die Vorrichtung kann beispielsweise zusätzlich noch eine weitere oder mehrere weitere Komponente/n umfassen, wie beispielsweise einen Prozessor, eine Speichereinheit, ein Eingabegerät, insbesondere eine Computertastatur oder eine Compu-

termaus, und ein Anzeigegerät (z. B. einen Monitor). Der Prozessor kann beispielsweise mehrere weitere Prozessoren umfassen, wobei beispielsweise die weiteren Prozessoren jeweils eines oder mehrere der Module realisieren. Alternativ realisiert der Prozessor insbesondere alle Module des Ausführungsbeispiels. Die weitere/n Komponente/n können beispielsweise ebenfalls über den ersten Bus 303 miteinander kommunikativ verbunden sein.

Bei dem Prozessor kann es sich beispielsweise um einen ASIC handeln, der anwendungsspezifisch für die Funktionen eines jeweiligen Moduls oder aller Module des Ausführungsbeispiels (und/oder weiterer Ausführungsbeispiele) realisiert wurde, wobei die Programmkomponente bzw. die Programmbefehle insbesondere als integrierte Schaltkreise realisiert sind. Bei dem Prozessor kann es sich beispielsweise auch um einen FPGA handeln, der insbesondere mittels der Programmbefehle derart konfiguriert wird, dass der FPGA die Funktionen eines jeweiligen Moduls oder aller Module des Ausführungsbeispiels (und/oder weiterer Ausführungsbeispiele) realisiert.

Das Erfassungsgerät 310 ist zum Erfassen des additiv gefertigten Werkstücks eingerichtet, wobei Werkstückdaten über individuelle Merkmale des additiv gefertigten Werkstücks erfasst werden.

Das Erfassungsgerät 310 kann beispielsweise als 3D-Scanner oder als Oberflächenscanner oder als Oberflächenmikroskop realisiert sein.

Das Zuordnungsmodul 320 ist zum Zuordnen der Werkstückdaten zu dem additiv gefertigten Werkstück eingerichtet.

Das Zuordnungsmodul 320 kann beispielsweise mittels des Prozessors, der Speichereinheit und einer zweiten Programmkomponente implementiert oder realisiert werden, wobei beispielsweise durch ein Ausführen von Programmbefehlen der zweiten Programmkomponente der Prozessor derart konfiguriert wird

oder durch die Programmbefehle der Prozessor derart konfiguriert ist, dass die Werkstückdaten zugeordnet werden.

Das Vergleichsmodul 330 ist zum Vergleichen der Werkstückdaten mit Referenzdaten für das additiv gefertigte Werkstück eingerichtet.

Das Vergleichsmodul 330 kann beispielsweise mittels des Prozessors, der Speichereinheit und einer dritten Programmkomponente implementiert oder realisiert werden, wobei beispielsweise durch ein Ausführen von Programmbefehlen der dritten Programmkomponente der Prozessor derart konfiguriert wird oder durch die Programmbefehle der Prozessor derart konfiguriert ist, dass die Werkstückdaten verglichen werden.

Das Erzeugungsmodul 340 ist zum Bilden zum Erzeugen eines digitalen Zertifikates eingerichtet, wenn Abweichungen der Werkstückdaten gegenüber den Referenzdaten innerhalb eines vorgegebenen Toleranzbereichs liegen.

Das Erzeugungsmodul 340 kann beispielsweise mittels des Prozessors, der Speichereinheit und einer vierten Programmkomponente implementiert oder realisiert werden, wobei beispielsweise durch ein Ausführen von Programmbefehlen der vierten Programmkomponente der Prozessor derart konfiguriert wird oder durch die Programmbefehle der Prozessor derart konfiguriert ist, dass die digitale Signatur berechnet wird.

Bei weiteren Ausführungsformen der Vorrichtung umfasst die Vorrichtung zumindest ein weiteres Modul oder mehrere weitere Module zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens (oder einer seiner Ausführungsformen/Varianten).

Das Ausführen der Programmbefehle der jeweiligen Module kann hierbei beispielsweise mittels des Prozessors selbst und/oder mittels einer Initialisierungskomponente, beispielsweise ein Lader (engl. loader) oder einer Konfigurationskomponente, erfolgen.

Obwohl die Erfindung im Detail durch die Ausführungsbeispiele näher illustriert und beschrieben wurde, ist die Erfindung nicht durch die offenbarten Beispiele eingeschränkt, und andere Variationen können vom Fachmann hieraus abgeleitet werden, ohne den Schutzzumfang der Erfindung zu verlassen.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Identifikation eines additiv gefertigten Werkstücks (W) mit den Verfahrensschritten:

- 5 a) Erfassen (110) des additiv gefertigten Werkstücks (W) mittels eines Erfassungsgerätes (310, 3D_S1), wobei Werkstückdaten über individuelle Merkmale des additiv gefertigten Werkstücks (W) erfasst werden;
- 10 b) Zuordnen (120) der Werkstückdaten zu dem additiv gefertigten Werkstück (W);
- c) Vergleichen (130) der Werkstückdaten mit Referenzdaten (R_M) für das additiv gefertigte Werkstück (W);
- d) Erzeugen (140) eines digitalen Zertifikates, wenn Abweichungen der Werkstückdaten gegenüber den Referenzdaten (R_M) innerhalb eines vorgegebenen Toleranzbereichs liegen;
- 15 e) Bilden eines eindeutigen Identifizierungswerts anhand der Werkstückdaten, wobei die Werkstückdaten und/oder der eindeutige Identifizierungswert und/oder der eine Identifikationsnummer im digitalen Zertifikat enthalten sind, und
- 20 f) Zuordnen des additiv gefertigten Werkstücks (W) einem digitalen Zwilling und/oder umgekehrt mittels des eindeutigen Identifizierungswerts und/oder der Identifikationsnummer.
- 25

2. Verfahren nach Anspruch 1, wobei

- 30 - ein Herstellen des additiv gefertigten Werkstücks (W) und das Erfassen (110) durch einen Dienstleister durchgeführt wird,
- das Zuordnen (120), das Vergleichen (130) und das Erzeugen (140) durch einen Rechteinhaber des additiv gefertigten Werkstücks (W) durchgeführt wird,
- 35 - wobei der Dienstleister hierzu die Werkstückdaten an den Rechteinhaber übermittelt.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, wobei die individuellen Merkmale zufällige Artefakte des Herstellungsprozesses sind.

4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei durch das digitale Zertifikat angegeben wird, dass das additiv gefertigte Werkstück (W) den Toleranzbereich einhält.

.

5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der eindeutige Identifizierungswert und/oder die Identifikationsnummer auf das additiv gefertigte Werkstück (W) aufgebracht sind.

6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, insbesondere der Ansprüche 2-5, wobei

- das digitale Zertifikat dem Dienstleister bereitgestellt wird,
- das digitale Zertifikat dem Dienstleister insbesondere nach einem Entrichten einer Lizenzgebühr an den Rechteinhaber bereitgestellt wird.

7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei das digitale Zertifikat durch einen digitalen Zwilling bereitgestellt wird.

8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei mittels des digitalen Zertifikats überprüfbar ist, ob es sich um ein von dem Rechteinhaber autorisiertes additiv gefertigtes Werkstück (W) handelt.

9. Vorrichtung zur Identifikation eines additiv gefertigten Werkstücks (W) aufweisend:

- ein Erfassungsgerät (310, 3D_S1) zum Erfassen des additiv gefertigten Werkstücks, wobei Werkstückdaten über

- individuelle Merkmale des additiv gefertigten Werkstücks (W) erfasst werden;
- ein Zuordnungsmodul (320) zum Zuordnen der Werkstückdaten zu dem additiv gefertigten Werkstück (W);
 - 5 - ein Vergleichsmodul (330) zum Vergleichen der Werkstückdaten mit Referenzdaten für das additiv gefertigte Werkstück (W);
 - ein Erzeugungsmodul (340) zum Erzeugen eines digitalen Zertifikates, wenn Abweichungen der Werkstückdaten gegenüber den Referenzdaten innerhalb eines vorgegebenen Toleranzbereichs liegen,
 - 10 wobei ein eindeutiger Identifizierungswert anhand der Werkstückdaten gebildet wird, wobei die Werkstückdaten und/oder der eindeutige Identifizierungswert und/oder
 - 15 der eine Identifikationsnummer im digitalen Zertifikat enthalten sind, und wobei das additiv gefertigte Werkstück (W) einem digitalen Zwilling und/oder umgekehrt mittels des eindeutigen Identifizierungswerts und/oder der Identifikationsnummer zugeordnet wird.
 - 20
10. Computerprogrammprodukt mit Programmbefehlen zur Durchführung der Verfahren nach einem der Ansprüche 1 - 8.
11. Computerprogrammprodukt mit Programmbefehlen für ein Erstellungsgesetz, das mittels der Programmbefehle konfiguriert wird, die Vorrichtung nach Anspruch 9 zu erstellen
- 25
12. Bereitstellungsvorrichtung für das Computerprogrammprodukt nach Anspruch 10, wobei die Bereitstellungsvorrichtung
- 30
- das Computerprogrammprodukt speichert und/oder bereitstellt.

FIG 1

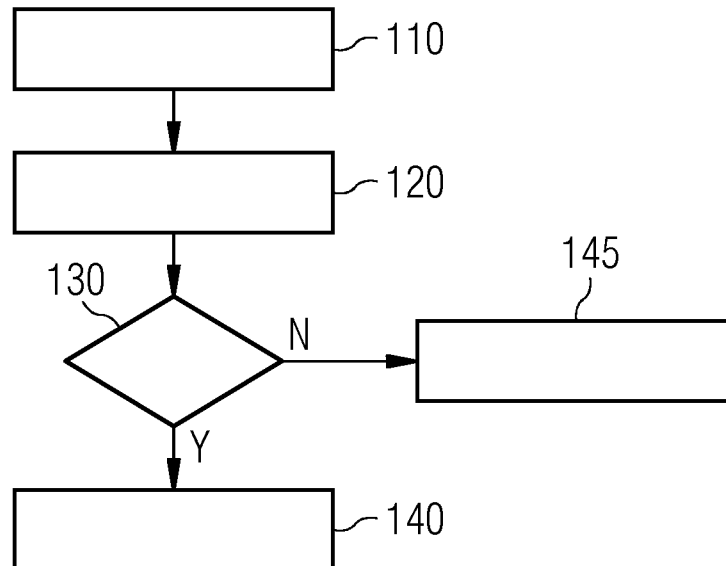


FIG 2

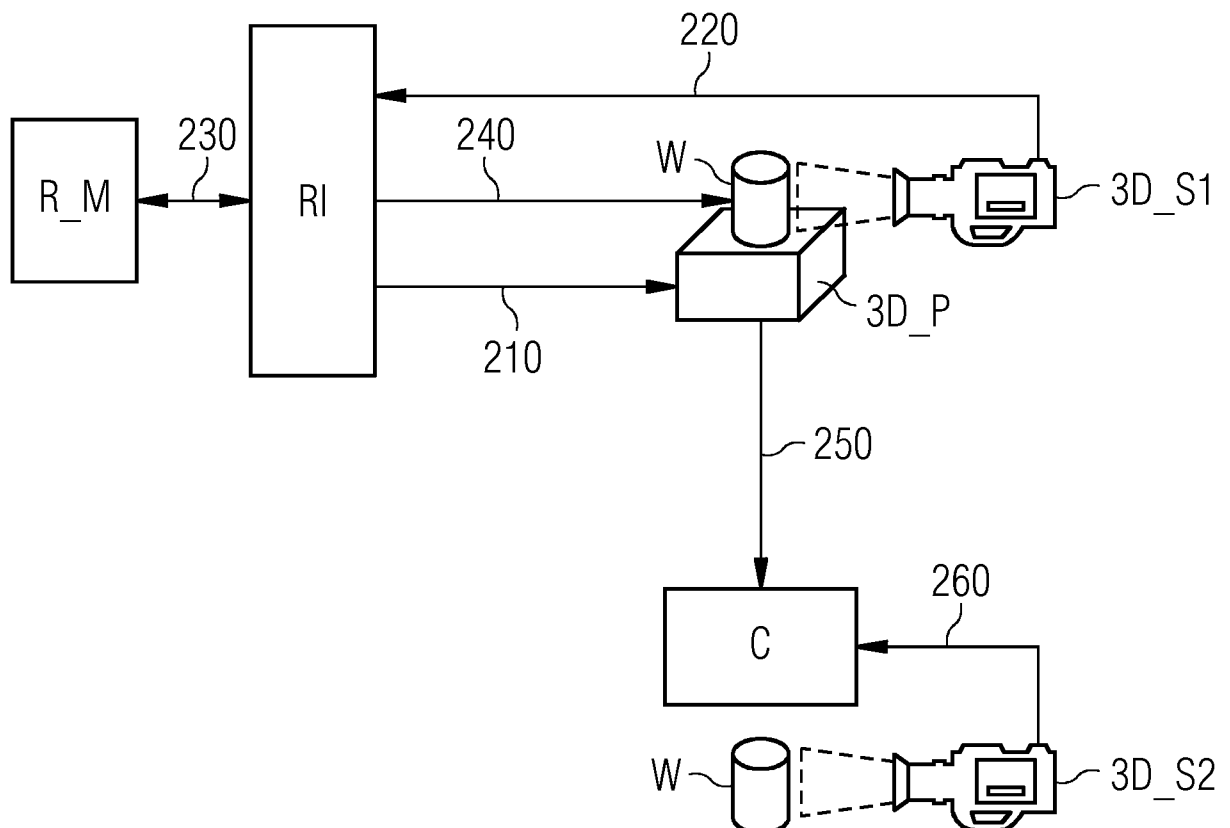
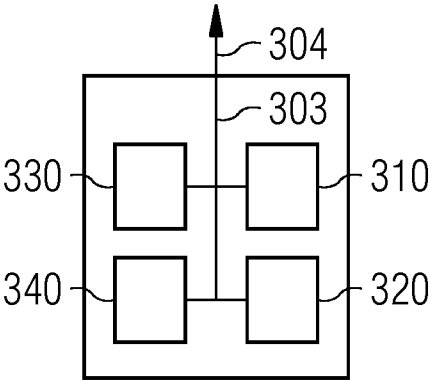


FIG 3



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/EP2018/062457

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER G06F 21/64 (2013.01)i; H04L 29/06 (2006.01)i According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
B. FIELDS SEARCHED Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) G06F; H04L Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used) EPO-Internal, WPI Data		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 2014223583 A1 (WEGNER ANDRE P [US] ET AL) 07 August 2014 (2014-08-07) paragraph [0003] - paragraph [0120]	1-12
A	FADHEL NAWFAL F ET AL. "Approaches to maintaining provenance throughout the additive manufacturing process" <i>WORLD CONGRESS ON INTERNET SECURITY (WORLDICIS-2013), INFONOMICS SOCIETY</i> , 09 December 2013 (2013-12-09), pages 82-87 DOI: 10.1109/WORLDICIS.2013.6751022 XP032572430 Abstract, Introduction, Chapters III, VI, VIII, IX, X; figure 2	1-12
A	US 2016171354 A1 (GLASGOW DANE [US] ET AL) 16 June 2016 (2016-06-16) paragraph [0002] - paragraphs [0004], [0020], [0040], [0043]	1-12
☐ Further documents are listed in the continuation of Box C. ☒ See patent family annex.		
* Special categories of cited documents: "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art "&" document member of the same patent family		
Date of the actual completion of the international search 29 August 2018		Date of mailing of the international search report 05 September 2018
Name and mailing address of the ISA/EP European Patent Office p.b. 5818, Patentlaan 2, 2280 HV Rijswijk Netherlands Telephone No. (+31-70)340-2040 Facsimile No. (+31-70)340-3016		Authorized officer Ghani, Hamza Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.

PCT/EP2018/062457

Patent document cited in search report			Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)			Publication date (day/month/year)
US	2014223583	A1	07 August 2014	EP	2954460	A2	16 December 2015
				JP	2016520221	A	11 July 2016
				US	2014223583	A1	07 August 2014
				WO	2014118635	A2	07 August 2014
US	2016171354	A1	16 June 2016	CN	107209823	A	26 September 2017
				KR	20170095981	A	23 August 2017
				US	2016171354	A1	16 June 2016
				US	2017178212	A1	22 June 2017
				WO	2016100126	A1	23 June 2016

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
 INV. G06F21/64 H04L29/06
 ADD.

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
 G06F H04L

Recherchierte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 2014/223583 A1 (WEGNER ANDRE P [US] ET AL) 7. August 2014 (2014-08-07) Absatz [0003] - Absatz [0120] -----	1-12
A	FADHEL NAWFAL F ET AL: "Approaches to maintaining provenance throughout the additive manufacturing process", WORLD CONGRESS ON INTERNET SECURITY (WORLDICIS-2013), INFONOMICS SOCIETY, 9. Dezember 2013 (2013-12-09), Seiten 82-87, XP032572430, DOI: 10.1109/WORLDICIS.2013.6751022 Abstract, Introduction, Kapitel III, VI, VIII, IX, X; Abbildung 2 ----- -/-	1-12



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" frühere Anmeldung oder Patent, die bzw. das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

29. August 2018

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

05/09/2018

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
 Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040,
 Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Ghani, Hamza

C. (Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 2016/171354 A1 (GLASGOW DANE [US] ET AL) 16. Juni 2016 (2016-06-16) Absatz [0002] - Absätze [0004], [0020], [0040], [0043] -----	1-12

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2018/062457

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 2014223583 A1	07-08-2014	EP 2954460 A2	16-12-2015
		JP 2016520221 A	11-07-2016
		US 2014223583 A1	07-08-2014
		WO 2014118635 A2	07-08-2014

US 2016171354 A1	16-06-2016	CN 107209823 A	26-09-2017
		KR 20170095981 A	23-08-2017
		US 2016171354 A1	16-06-2016
		US 2017178212 A1	22-06-2017
		WO 2016100126 A1	23-06-2016
