

PROLIST – Implementierung beim Komponentenhersteller

Im Unterschied zum prozessleittechnischen Gerät sind Komponenten nicht-konfigurierbare Bausteine, deren Funktionsumfang im Datenblatt vollständig beschrieben ist und die über eine Teilenummer oder Typenbezeichnung eindeutig identifizierbar sind.

Die Festlegung der richtigen Auswahl der Komponente beschränkt sich also auf eine Selektion der richtigen Typenbezeichnung und der damit verbundenen Eigenschaften. Konfigurationen und Bestimmung von in Grenzen frei wählbaren Parametern sind bei der Auswahl von Komponenten nicht erforderlich. Die Schwierigkeit liegt vielmehr in der großen Vielzahl einiger tausend verschiedener Komponenten, die für mittelständische Komponentenhersteller durchaus typisch ist.

Die in PROLIST generierten Merkmale und Ausprägungen der Messstellenbeschreibung reichen nicht aus, um die Komponente eindeutig zu bestimmen. Der Mitarbeiter des technischen Vertriebsinnendienstes des Herstellers hat die Aufgabe, sich die Messstellenbeschreibung in PROLIST anzusehen. (Dazu sind die von Paradine bereitgestellten „Tools“ zurzeit das einzig verfügbare Werkzeug.) Mittels eines Produktelektors wählt er

dann die passende Komponente aus der herstellereigenen Produktdatenbank aus. Die Generierung des dazugehörigen PROLIST-XML-Schemas wird ebenfalls mit den Paradine-Tools vorgenommen. Die heutige Ausführung der Werkzeuge erlaubt allerdings noch keine weitgehend intuitive Bedienung durch den Vertriebsmitarbeiter. In aller Regel werden Mitarbeiter aus den E-Service-Bereichen diese Funktion übernehmen. Das einmal generierte XML-Schema wird dann in der Produktdatenbank abgespeichert. Auf diese Weise können auch nach einem PROLIST-Versionswechsel die XML-Schemata alter Versionen nachgehalten werden.

Ziel für die Komponentenhersteller ist es, in den nächsten Jahren eine integrierte „Tool“-Umgebung zu schaffen, die weitgehend intuitiv und mit einem höheren automatischen Anteil die Generierung von PROLIST-XML-Schemata aus der herstellereigenen Produktdatenbank erlaubt.

PROLIST-Tool-Umgebung beim Hersteller

Aufgrund des zu erwartenden Versionswechsels und der Vielfalt weiterer Klassen- und Merkmalstandards scheint es nicht ratsam, die herstellereigene Pro-

duktdatenbank bereits gemäß PROLIST-Klassen und Merkmalen zu strukturieren. Die Herausforderung bleibt deshalb die Abbildung der eigenen proprietären Merkmale auf die verschiedenen Merkmalstandards. Dieses so genannte „Mapping“ wird sich aller Voraussicht nach nicht in einer gegebenenfalls skalierten 1:1-Zuordnung realisieren lassen.

Die Zuordnungen werden komplexer, und die zur Generierung notwendigen „Makro-Tabellen“ müssen auf Regeln und Formeln zurückgreifen.

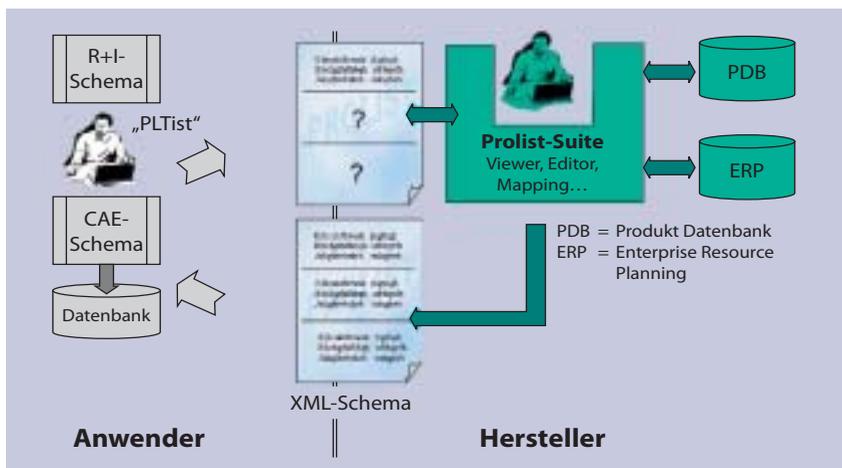
Es sei an dieser Stelle auch angemerkt, dass nicht für alle PROLIST-Merkmale sinnvolle Ausprägungen für jedes Gerät mit vertretbarem Aufwand generiert werden können.

Auch die Einführung so genannter „Sichten“, die zielgruppenspezifische Einschränkung und Darstellung eines Teils der Merkmale, ist sicher von großer Wichtigkeit. Auf diese Weise könnte eine Herstellersicht von vornherein auf die Parameter beschränkt werden, die für den Austausch der Daten wirklich relevant sind.

Auch die Komponentenhersteller stehen vor ersten echten PROLIST-Pilotanwendungen. Ein effizientes Arbeiten wird aber erst nach Erstellung der herstellereigenen „Tool“-Umgebungen und nach Definition der „Sichten“ im Datenmodell möglich sein.

*Dr. Gunther Kegel und
Dipl.-Ing. Jürgen George*

Pepperl + Fuchs GmbH, Königsberger Allee 87, D-68307 Mannheim, Tel. +49 621 776 - 0, E-Mail: info@de.pepperl-fuchs.com



Zukünftige PROLIST-Tool-Umgebung beim Hersteller.



Dr.-Ing. Gunther Kegel,
Vorsitzender der Geschäftsleitung
Pepperl+Fuchs GmbH



Dipl.-Ing. Jürgen George,
Regional Sales Director
Osteuropa Prozessautomation
Pepperl+Fuchs GmbH