



4.0 auf der Modellfabrik

- Die Verkettung der Module erfolgt in loser Kopplung mit einem Produktpuffer von maximal 4 Bauteilen.
- Pull-Betrieb : die Produkte erhalten nach Modul 1 die Produktaufgabe (late binding), an den folgenden Modulen wird die ID gelesen und damit aus der ERP-Datenbank die Varianteninfo ermittelt. Falls sie eine eigene ERP-Datenbank haben, nutzen sie diese.
- Auch die Chargengröße wird nun im pull-Betrieb gesteuert. Der Anlagenfahrer (der, der ihr Python bedient) gibt (Eingabe) eine minimale Chargengröße vor. Ihr Programm prüft durch polling in der Datenbank, ob ausreichend Aufträge vorhanden sind (siehe „error“-Tag). Wenn diese Voraussetzung erfüllt ist, startet die Fertigung. Dann läuft die Charge, bis keine Aufträge mehr vorhanden sind (es können zwischenzeitlich Bestellungen dazukommen.)
- Modul 3 soll mit beiden Modulteilen in hot standby arbeiten.