

ibaQDR

Digitaler iba-Tag 2022 | USERGROUP





Fragen / Diskussionsbeiträge

Bitte Mikrofon freigeben und direkt im Plenum Ihre Frage stellen.



Oder nutzen Sie die Chat Funktion. Ihre Frage wird dann im Anschluss an den Vortrag beantwortet.



Kamera

Wir freuen uns über jedes Gesicht, welches wir sehen.



Aufzeichnung

Die Session wird nicht aufgezeichnet.



Präsentation

Im Anschluss an den digitalen iba-Tag stehen die Präsentationen der Usergroups und der Vortrag „Produktneuheiten“ auf <https://www.iba-ag.com/de/iba-tag> zur Verfügung.

Sie werden darüber per E-Mail informiert.



Detlef Maaß
Produktmanager

Vom „QDR-Stammtisch“ zur Usergroup



Histor

bestehende
Telegramme
Prozessrechner
DABE

DAB

BR
Arc

iba


iba

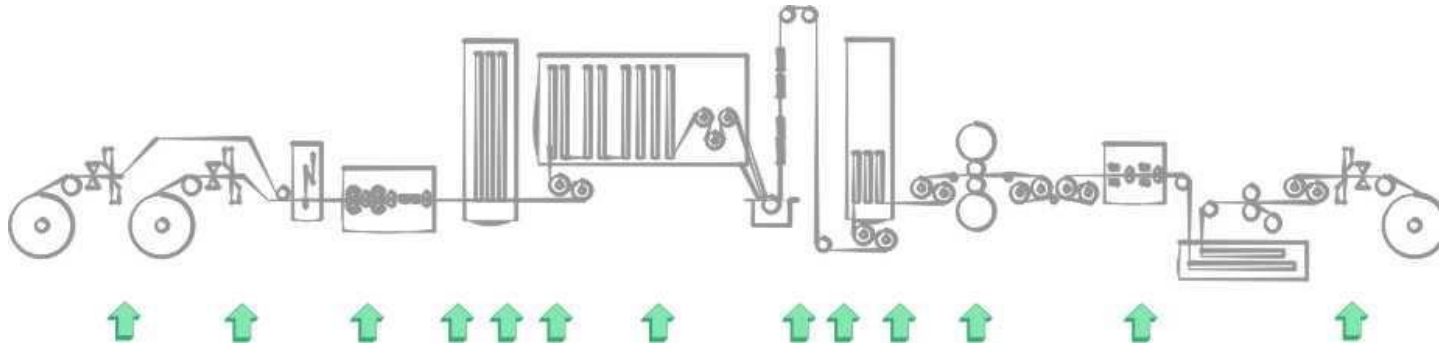
ibaQDR-v6 *Stammtisch*
Qualitätsdatenaufzeichnung für
kontinuierliche Prozesslinien
ibaTag 2016

© iba AG 2007

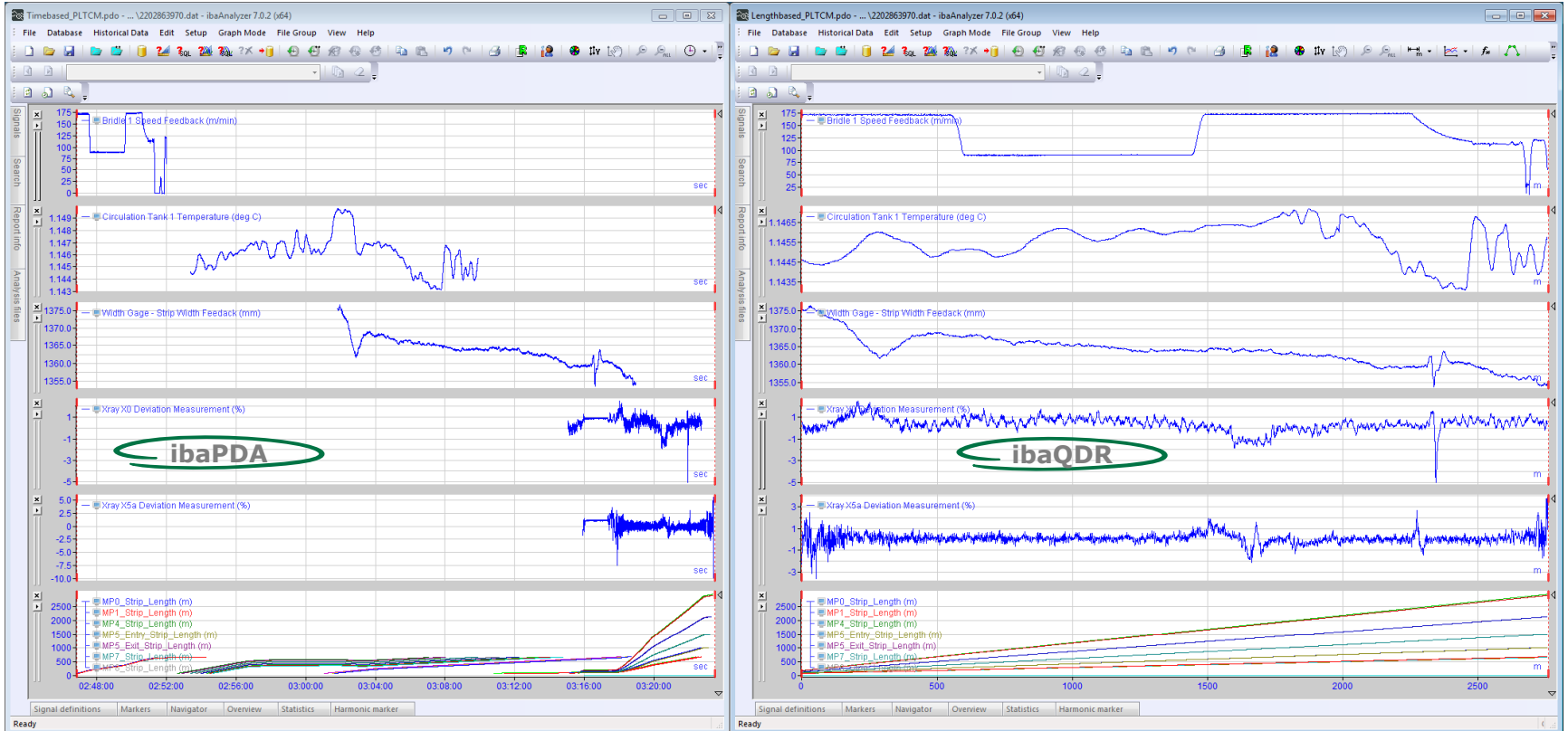
© iba AG 2007

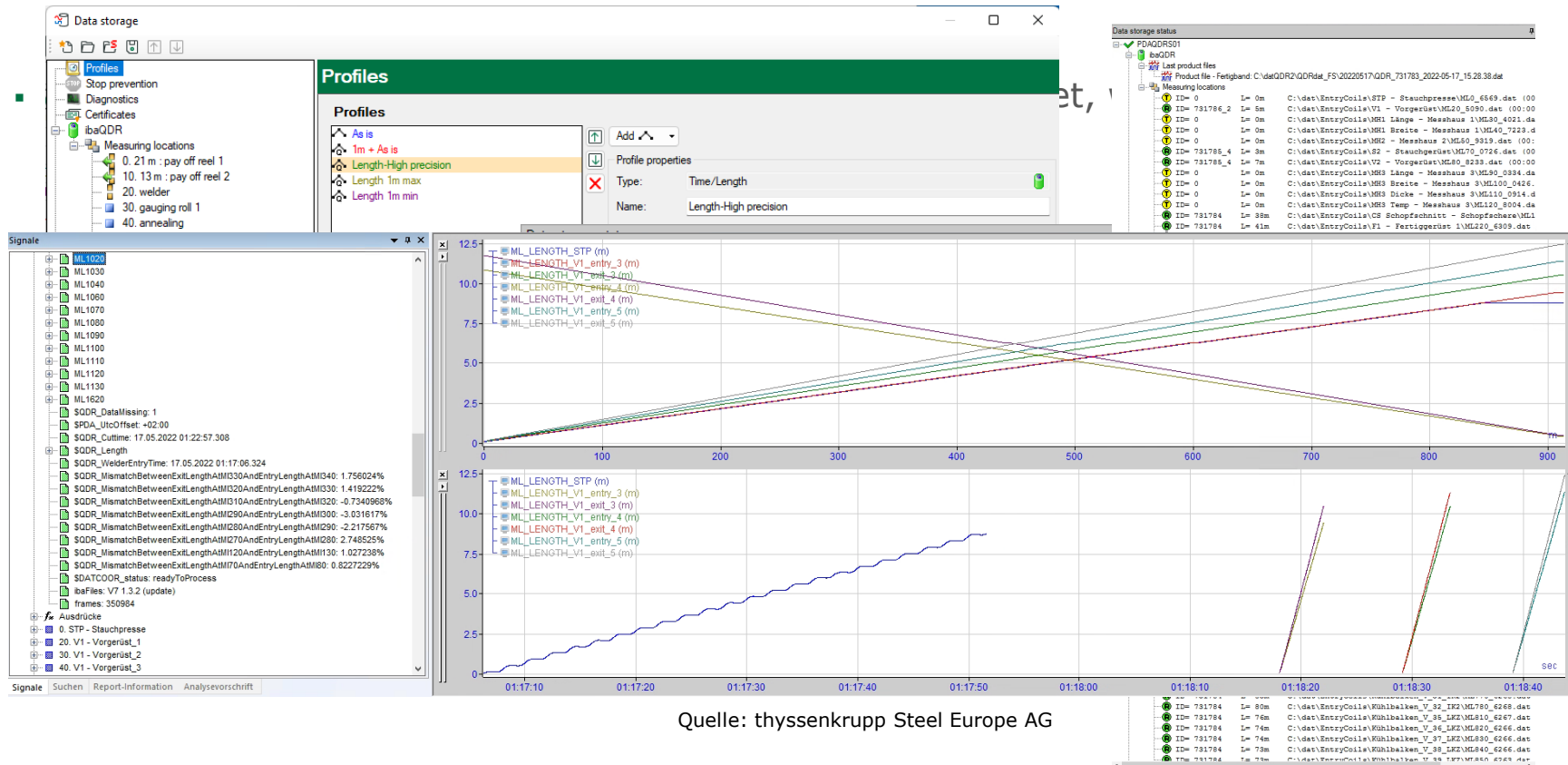
© iba AG 2007

- Zur Qualitätsüberwachung sog. Langprodukte sind längenbasierte Daten erforderlich. 
- Daten aus verschiedenen Anlagenbereichen (Messorten - MLs) sind zu synchronisieren.
- Geometrische Änderungen des Produktes (Bandverlängerungen) sind zu berücksichtigen.
- Alle Daten sind auf die Dimensionen (Länge) des Fertigproduktes zu normieren.



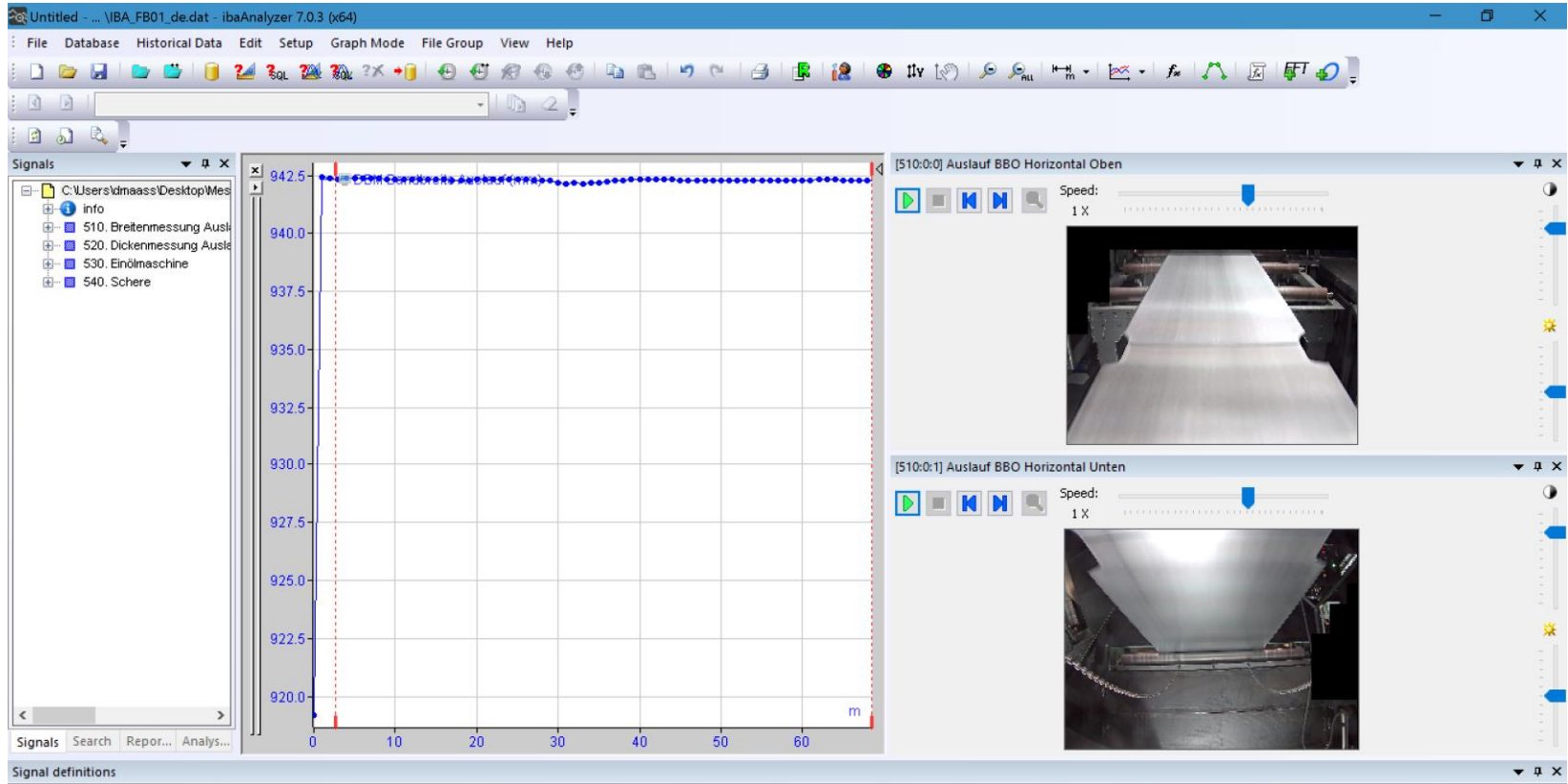
Real World – Zeit zu Länge





Quelle: thyssenkrupp Steel Europe AG

Ergebnisse – ibaCapture Integration



Quelle: thyssenkrupp Steel Europe AG

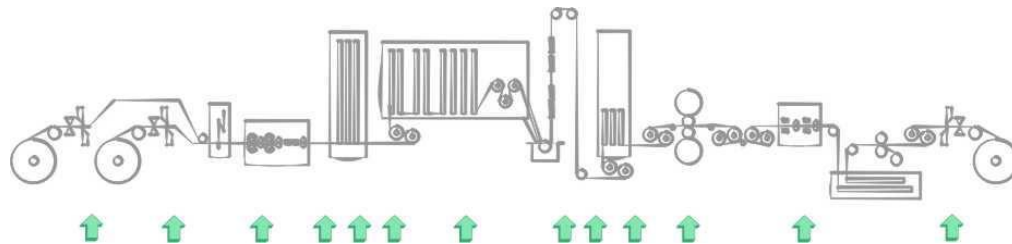
- ibaQDR zur Qualitätskontrolle oder auch zur Prozessoptimierung?
 - Der Signalumfang unterscheidet sich je nach Einsatzbereich ggfs. signifikant.
- Verfügbarkeitsanforderungen – gemeinsamer Betrieb mit ibaPDA?
 - „Konfliktpotential“ bei Änderungen – kein Soft-Apply
- Neubauprojekt oder bestehende Anlage?
 - Wer liefert die Trackinginformationen?
 - Sind Anpassungen in bestehenden Automatisierungssystemen möglich?
- Wer soll das System einrichten und pflegen – Qualifizierung?
 - Soll das System durch den Lieferanten der Automatisierung projektiert werden oder durch einen bereits zertifizierten Ausrüster oder aber selbständig?
- Wie sollen die Daten weiterverarbeitet werden?
 - Produkt-Report, DB-Extrakt für MES, Extraktion von KPIs zu ibaDaVIS, ...
- Wie erfolgt die Überwachung/Plausibilisierung der QDR-Daten?

- ibaQDR zur Qualitätskontrolle oder auch zur Prozessoptimierung?

- Der Signalumfang unterscheidet sich je nach Einsatzbereich ggfs. signifikant.

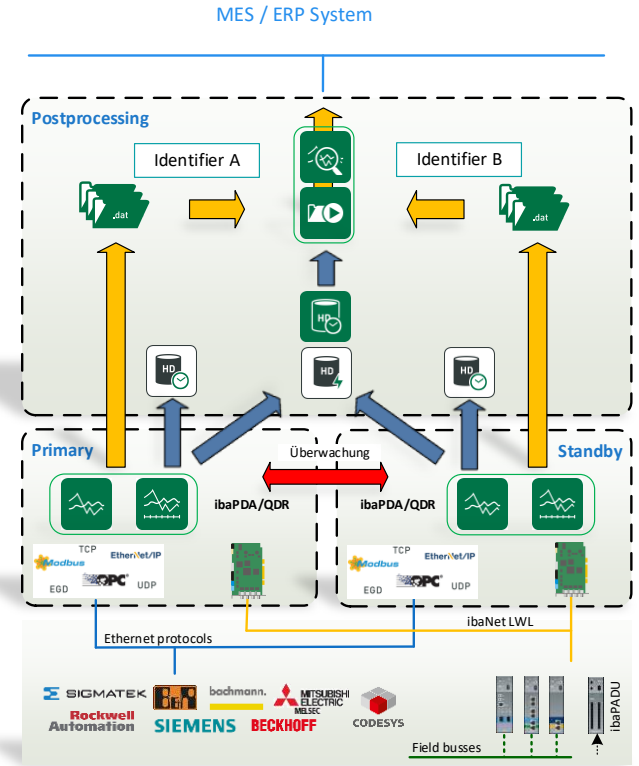
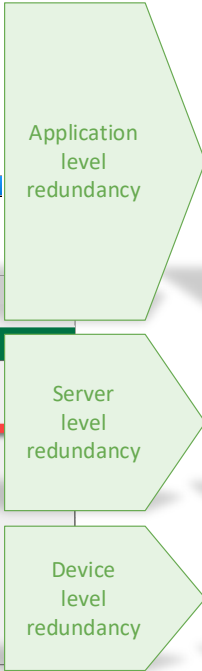
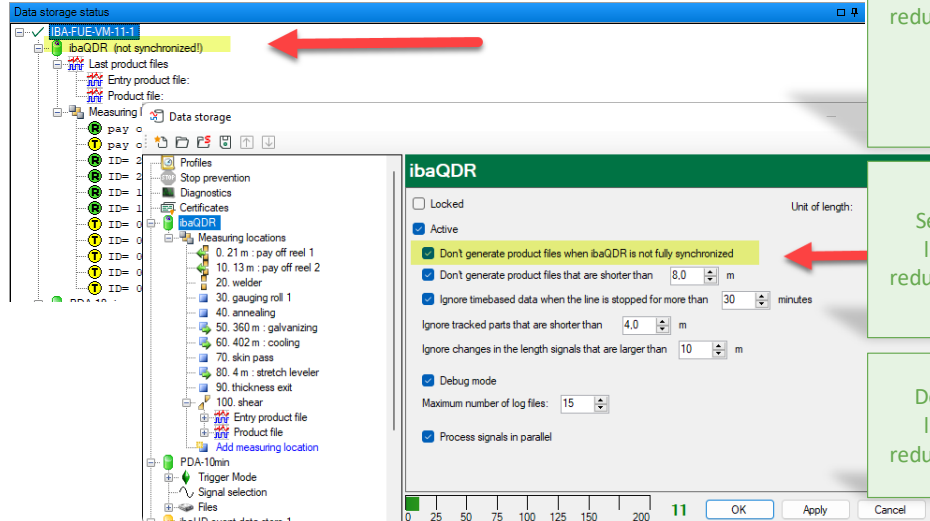
300 vs. 5000 Signale

nur längenbasiert vs. längen und zeitbasiert



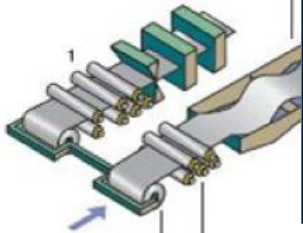
| File Path | Signal Count | File Path | Signal Count |
|---|--------------|--|--------------|
| C:\User\dmass\Desktop\..._dat | 5000 | C:\User\dmass\Desktop\..._dat | 6000 |
| info | 9 | info | 9 |
| 0 ML1 Abschnitt 1 Schleifmaschine | 10 | 0 ML010 Abwickler-Strang1 | 10 |
| 10 ML1 Abschnitt 1 S-Rolle 1 | 20 | 10 ML030 Dickenmessung/Sichere Strang 1 | 20 |
| 20 ML2 Abschnitt 1 Vorbehandlung | 30 | 20 ML040 Abwickler-Strang 2 | 30 |
| 30 ML3 Abschnitt 1 S-Rolle 2 | 40 | 30 ML060 Dickenmessung/Sichere Strang 2 | 40 |
| 40 ML6 Abschnitt 2 UD201 | 50 | 40 ML070 Schleifmaschine | 50 |
| 50 ML7 Abschnitt 2 Hauptreinigung | 60 | 50 ML080 S-Rolle 1 | 60 |
| 60 ML8 Abschnitt 2 Hauptreinigung | 70 | 60 ML090 Breitenmessung Einlauf | 70 |
| 70 ML9 Abschnitt 2 Steuerrolle 040 | 80 | 70 ML100 Spritzreinigung 1 | 80 |
| 80 ML10 Abschnitt 2 S-Rolle 3 | 90 | 80 ML110 Bürstreinigung 1 | 90 |
| 90 ML13 Abschnitt 3 Vorheizzone | 100 | 90 ML120 Spritzreinigung 2 | 100 |
| 100 ML14 Abschnitt 3 Steuerrolle 050 | 110 | 100 ML130 Besammaschine | 110 |
| 110 ML15 Abschnitt 3 Heizzone | 120 | 110 ML130 Elektroly Reinigung | 120 |
| 120 ML16 Abschnitt 3 Steuerrolle 060 | 130 | 120 ML140 Bürstrolle | 130 |
| 130 ML17 Abschnitt 3 Heizzone | 140 | 130 ML150 Besammaschine | 140 |
| 140 ML18 Abschnitt 3 S-Rolle 4 | 150 | 140 ML160 Trockner 1 | 150 |
| 150 ML19 Abschnitt 3 Schnellheizzone | 160 | 150 ML170 S-Rolle 2 | 160 |
| 160 ML22 Abschnitt 4 S-Rolle 5 | 170 | 160 ML180 Steuerrolle 01 | 170 |
| 170 ML23 Abschnitt 4 Auslauf-Rundweber | 180 | 170 ML190 Steuerrolle 02 | 180 |
| 180 ML24 Abschnitt 4 Auslauf-Rundweber | 190 | 180 ML200 Steuerrolle 03 (F01) | 190 |
| 190 ML25 Abschnitt 4 | 200 | 190 ML210 S-Rolle 3 | 200 |
| 200 ML26 Abschnitt 4 Dase Fontane | 210 | 200 ML220 Zugmaschine F02 | 210 |
| 210 ML27 Abschnitt 4 Zugmaschine 060 | 220 | 210 ML230 Zone JPF (U1, U2) | 220 |
| 220 ML28 Abschnitt 4 | 230 | 220 ML240 Zone Booster (U2, U3) | 230 |
| 230 ML31 Abschnitt 5 Steuerrolle 070 | 240 | 230 ML250 Zone RTF-01 (U3, U5) | 240 |
| 240 ML32 Abschnitt 5 Kalbmessung | 250 | 240 ML260 Zone RTF-02 (U5, F03) | 250 |
| 250 ML33 Abschnitt 5 S-Rolle 6 | 260 | 250 ML270 Zone RTF-03 (F03, Steuerrolle4, U07) | 260 |
| 260 ML35 Abschnitt 6 S-Rolle 7 | 270 | 260 ML280 Zone RTF-04 (U07, U08) Heizzone | 270 |
| 270 ML37 Abschnitt 7 Dressergerüst | 280 | 270 ML290 Zone RTF-04 (U08, U09) Heizzone | 280 |
| 280 ML38 Abschnitt 7 Recker Einlauf | 290 | 280 ML290 Zone RTF-05 (U09, F04) | 290 |
| 290 ML39 Abschnitt 7 Recker Regerollen | 300 | 290 ML300 Zone RTF-06 (F04, U11) Heizzone | 300 |
| 300 ML40 Abschnitt 7 Recker Auslauf | 310 | 300 ML310 Zone RTF-06 (U11, U12) Heizzone | 310 |
| 310 ML43 Abschnitt 8 Nachbehandlung | 320 | 310 ML310 Zone SJC (U12, F05) | 320 |
| 320 ML45 Abschnitt 8 Nachbehandlung Coater | 330 | 320 ML320 Zone RLCP/F05, Steuerrolle5, F06 | 330 |
| 330 ML50 Abschnitt 8 S-Rolle 8 | 340 | 330 ML320 Zone F55 (F06, S-Rolle4) | 340 |
| 340 ML52 Abschnitt 9 Zugmaschine 090 | 350 | 340 ML330 Zinkbad (Pötker) | 350 |
| 350 ML53 Abschnitt 9 Steuerrolle 120 | 360 | 350 ML360 Zinkbad/Retrolöse | 360 |
| 360 ML54 Abschnitt 9 Dickenmessung Auslauf | 370 | 360 ML420 Zinkmessung HeG | 370 |
| 370 ML55 Abschnitt 9 Breitenmessung Auslauf | 380 | 370 ML455 Galvaufen | 380 |
| 380 ML56 Abschnitt 9 S-Rolle 9 | 390 | 380 ML460 Trockner1 hinter Galva | 390 |
| 390 ML57 Abschnitt 9 Einblönd | 400 | 390 ML467 Trockner 2 hinter Galva | 400 |
| 400 ML58 Sichere Auslauf | 410 | 400 ML410 Zinkmessung Kat | 410 |
| | 420 | 410 ML450 Steuerrolle 06 | 420 |
| | 430 | 420 ML460 Tänzrolle 2 | 430 |
| | 440 | 430 ML470 S-Rolle 5 | 440 |
| | 450 | 440 ML480 Steuerrolle 07 (F00) | 450 |
| | 460 | 450 ML490 S-Rolle 6 (F0) | 460 |
| | 470 | 460 ML500 Drehsiegel (F10) | 470 |
| | 480 | 470 ML510 Strecktrockner | 480 |
| | 490 | 480 ML520 S-Rolle7 (F11) | 490 |
| | 500 | 490 ML530 Nachbehandlung 3 | 500 |
| | 510 | 500 ML540 Trockner 3 | 510 |
| | 520 | 510 ML550 Steuerrolle 08.2 (F12) | 520 |
| | 530 | 520 ML560 Steuerrolle 09 | 530 |
| | 540 | 530 ML570 Steuerrolle 10.2 | 540 |
| | 550 | 540 ML580 Besammaschine | 550 |
| | 560 | 550 ML585 Bandwebermacher | 560 |
| | 570 | 560 ML590 SDR1 - Heussig | 570 |
| | 580 | 570 ML600 breiten/Dickenmessung Auslauf | 580 |
| | 590 | 580 ML610 S-Rolle6 | 590 |
| | 600 | 590 ML620 Stempelmachine | 600 |
| | 610 | 600 ML630 Endmaschine | 610 |
| | 620 | 610 ML700 Auslaufmaschine | 620 |

- Verfügbarkeitsanforderungen – gemeinsamer Betrieb mit ibaPDA?
- „Konfliktpotential“ bei Änderungen – kein Soft-Apply



ibaQDR Projektieren - Grundsatzfragen

- Neubauprojekt
- Wer liefert die
- Sind Anpassung



iba I/O Manager

Hardware Groups Outputs

General

- General
- ibaFOB-4-Dep
- ibaNet-E
- Debug Interface
- DGM200E
- Generic TCP
- Generic UDP
- ibaCapture
- LANDSCAN
 - LSP_V2 (3)
 - LSP_Schere (60)
 - LSP_Fertigstrasse (61)
 - LSP_Kuehlstrecke (62)
 - LSP_Haspel_HD (63)
 - LSP_STP (64)
 - Click to add module ...
 - OPC
 - OPC UA
 - Playback
 - Text interface
 - Virtual
 - HPG 22YS V2 Status (2)
 - Technostring 1 (4)
 - HPG 21YS V1 Status (8)
 - HPG 29YT SEQ Status (9)
 - FS Belegtsignale (22)
 - Virtual - QDR Tracking (5000)**
 - Virtual - QDR Tracking Kuehlstrecke (5010)
 - Performance Counters (6000)
 - Click to add module ...
 - Unmapped

Virtual - QDR Tracking (5000)

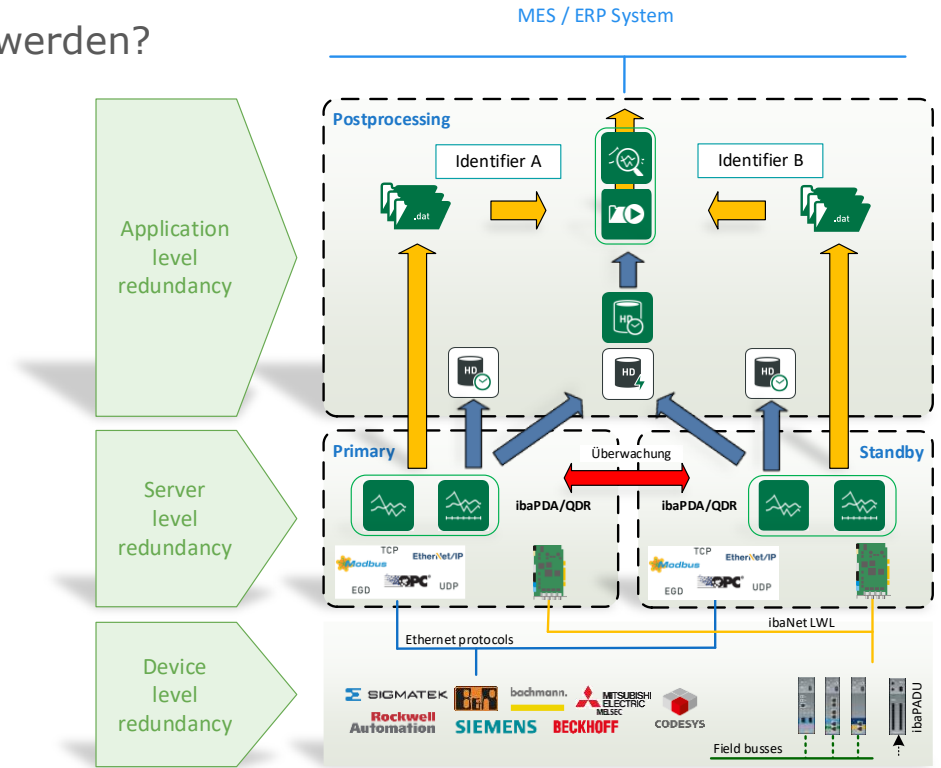
| Name | Expression | Unit | Act... | Comment 1 | Comment 2 |
|-------------------------|---|------|-------------------------------------|-----------|-----------|
| 87 ML_LENGTH_MH1_B... | f_{e} 1 | m | <input type="checkbox"/> | | |
| 88 TRC_Select_MH2 | f_{e} IF ([31:0] > [POS_MH2] AND [31:10] < [POS_MH2], 1, IF ([31:1] > [POS_MH2] AND [31:11] < [POS_MH2], 2, IF ([31:2] > [POS_MH2] AND [31:12] < [POS_MH2], 3, 0))) | m | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 89 ML_LENGTH_MH2 | f_{e} IF ([TRC_Select_MH2] = 1, Int (Diff ([31:0]), Not ([VALID_MH2]))), IF ([TRC_Select_MH2] = 2, Int (Diff ([31:1]), Not ([VALID_MH2]))), IF ([TRC_Select_MH2] = 3, Int (Diff ([31:2]), Not ([VALID_MH2]))), 0) | m | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 90 ML_LENGTH_MH2_LP | f_{e} 1 | m | <input type="checkbox"/> | | |
| 91 TRC_Select_S2 | f_{e} IF ([31:0] > [POS_S2] AND [31:10] < [POS_S2], 1, IF ([31:1] > [POS_S2] AND [31:11] < [POS_S2], 2, IF ([31:2] > [POS_S2] AND [31:12] < [POS_S2], 3, 0))) | m | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 92 PASS_COUNTER_S2 | f_{e} Count([TRC_Select_S2] , 0.5, 0, 1, OneShot([9.1]) AND [9.1] = 0) | | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 93 ML_LENGTH_S2 | f_{e} 1 | m | <input type="checkbox"/> | | |
| 94 ML_LENGTH_S2_entry | f_{e} Abs (Int ([106:232], Not ([VALID_S2]))) | m | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 95 ML_LENGTH_S2_exit | f_{e} Abs (Int ([106:232], Not ([VALID_S2]))) | m | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 96 ML_LENGTH_S2_en... | f_{e} 1 | m | <input type="checkbox"/> | | |
| 97 ML_LENGTH_S2_exi... | f_{e} 1 | m | <input type="checkbox"/> | | |
| 98 TRC_Select_V2 | f_{e} IF ([31:0] > [POS_V2] AND [31:10] < [POS_V2], 1, IF ([31:1] > [POS_V2] AND [31:11] < [POS_V2], 2, IF ([31:2] > [POS_V2] AND [31:12] < [POS_V2], 3, 0))) | m | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 99 PASS_COUNTER_V2 | f_{e} Count([TRC_Select_V2] , 0.5, 0, 1, OneShot([9.1]) AND [9.1] = 0) | | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 100 ML_LENGTH_V2 | f_{e} IF ((Mod ([PASS_COUNTER_V2], 2) > 0 AND [VALID_V2]), Abs (Int ([106:232], Not ([VALID_V2])))), Abs (Int ([106:234], Not ([VALID_V2])))) | m | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 101 ML_LENGTH_V2_exit | f_{e} IF ((Mod ([PASS_COUNTER_V2], 2) > 0 AND [VALID_V2]), Abs (Int ([106:234], Not ([VALID_V2])))), Abs (Int ([106:232], Not ([VALID_V2])))) | m | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 102 ML_LENGTH_V2_en... | f_{e} 1 | m | <input type="checkbox"/> | | |
| 103 ML_LENGTH_V2_exi... | f_{e} 1 | m | <input type="checkbox"/> | | |
| 104 TRC_Select_MH3_L... | f_{e} IF ([31:0] > [POS_MH3_Laenge] AND [31:10] < [POS_MH3_Laenge], 1, IF ([31:1] > [POS_MH3_Laenge] AND [31:11] < [POS_MH3_Laenge], 2, IF ([31:2] > [POS_MH3_Laenge] AND [31:12] < [POS_MH3_Laenge], 3, 0))) | m | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 105 ML_LENGTH_MH3_L... | f_{e} Int([106:234], Not([VALID_MH3_Laenge])) | m | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 106 ML_LENGTH_MH3_L... | f_{e} 1 | m | <input type="checkbox"/> | | |
| 107 TRC_Select_MH3_B... | f_{e} IF ([31:0] > [POS_MH3_Breite] AND [31:10] < [POS_MH3_Breite], 1, IF ([31:1] > [POS_MH3_Breite] AND [31:11] < [POS_MH3_Breite], 2, IF ([31:2] > [POS_MH3_Breite] AND [31:12] < [POS_MH3_Breite], 3, 0))) | m | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 108 ML_LENGTH_MH3_B... | f_{e} Int([106:234], Not([VALID_MH3_Breite])) | m | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 109 ML_LENGTH_MH3_B... | f_{e} 1 | m | <input type="checkbox"/> | | |
| 110 TRC_Select_MH3_D... | f_{e} IF ([31:0] > [POS_MH3_Dicke] AND [31:10] < [POS_MH3_Dicke], 1, IF ([31:1] > [POS_MH3_Dicke] AND [31:11] < [POS_MH3_Dicke], 2, IF ([31:2] > [POS_MH3_Dicke] AND [31:12] < [POS_MH3_Dicke], 3, 0))) | m | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 111 ML_LENGTH_MH3_D... | f_{e} Int([106:234], Not([VALID_MH3_Dicke])) | m | <input checked="" type="checkbox"/> | | |
| 112 ML_LENGTH_MH3_D... | f_{e} 1 | m | <input type="checkbox"/> | | |
| 113 | | | | | |
| 114 | | | | | |
| 115 | | | | | |
| 116 | | | | | |

0 2048 4096 6144 8192 10240 12288 14336 ∞ 11934 OK Apply Cancel

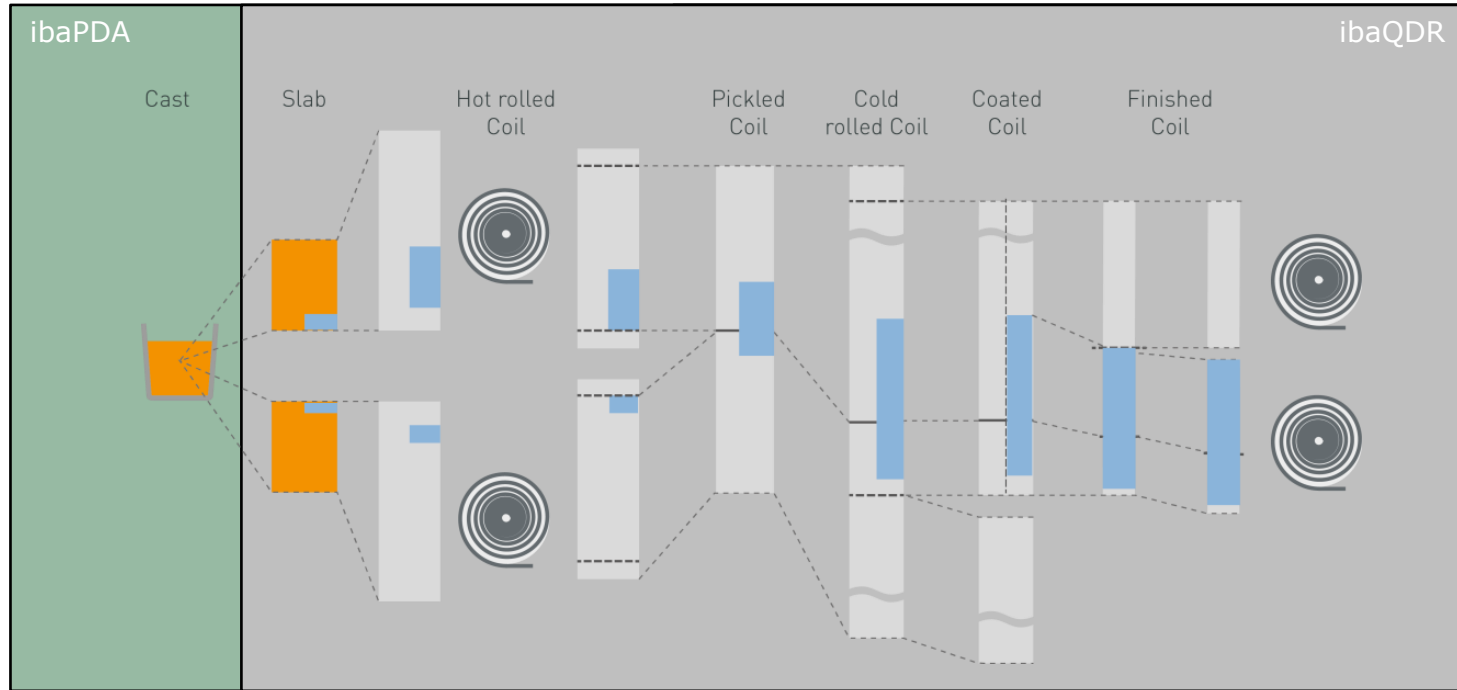
- Wer soll das System einrichten und pflegen – Qualifizierung?
 - Soll das System durch den Lieferanten der Automatisierung oder durch einen bereits zertifizierten Integrator oder aber selbständig projektiert werden?



- Wie sollen die Daten weiterverarbeitet werden?
 - Produkt-Report, DB-Extrakt für MES, Extraktion von KPIs zu ibaDaVIS, ...



Einsatzgebiete von ibaQDR - Stahl



Spezielle Herausforderungen ibaQDR in einer Warmbandstraße

Zahlen, Daten, Fakten



- Reversierender Walzbetrieb
» mehrfacher Durchsatz mit
- Materialänderung ohne Bar
Stauchpresse



- 140 Messorte (Endausbaustufe)
- 18.000 zu verarbeitende Signale über alle
Teilaggregate

- 10.000 Nutzsignale für die bandbezogene
Analyse
- 20 zu integrierende Quellsysteme

thyssenkrupp Steel Europe Business Unit Hot Rolling
10 | 24.05.2019 | Pilotierung ibaQDR im Warmbandwerk 2 | Ulrich

thyssenkrupp Steel Europe Business Unit Hot Rolling
12 | 24.05.2019 | Pilotierung ibaQDR im Warmbandwerk 2 | Ulrich Mai, Stefan Wolk

Quelle: thyssenkrupp Steel Europe AG

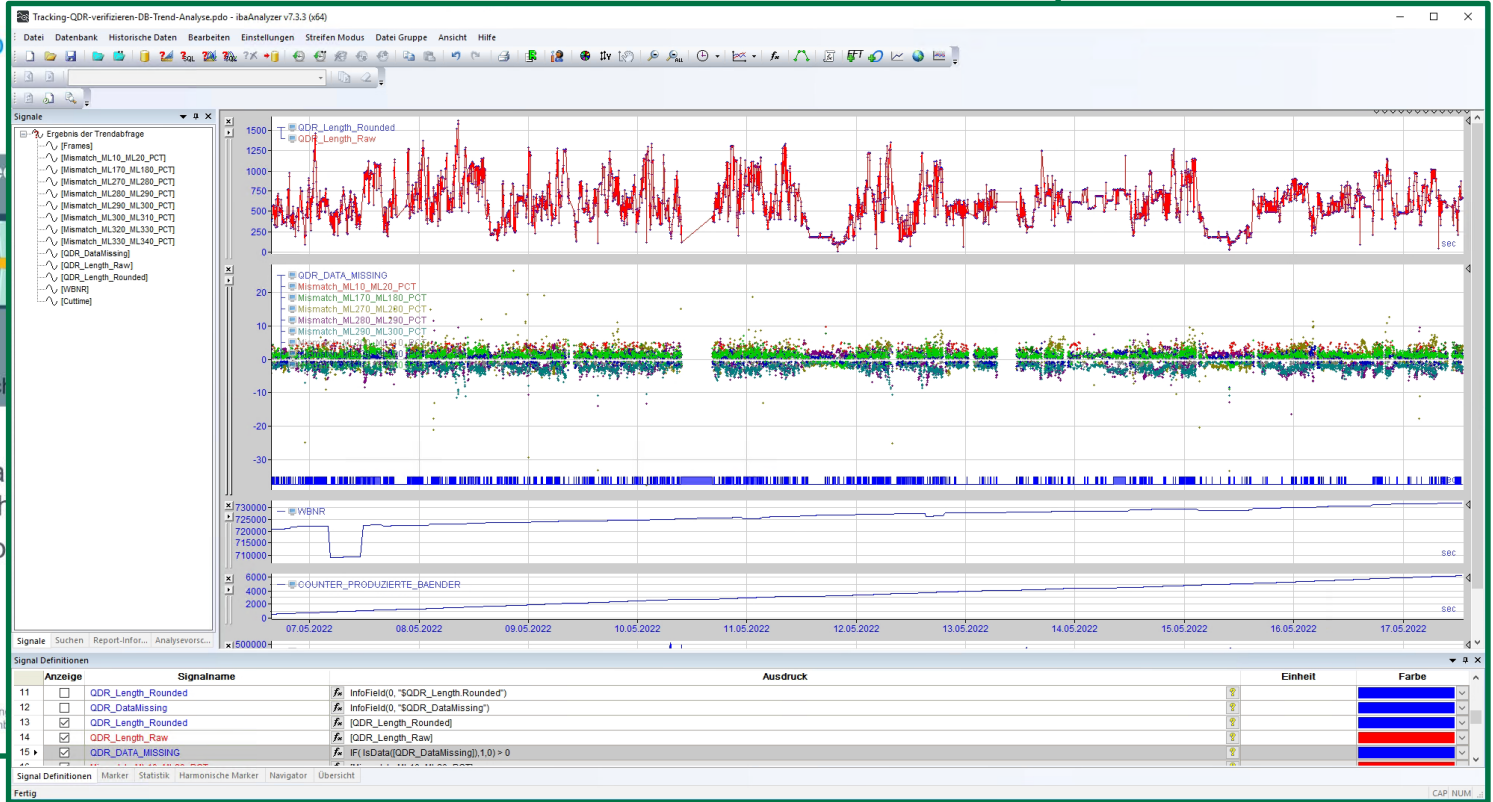
Spezielle Herausforderung

Warmbandwerk Beckewerk
Ofen

Stauch

- Reversierender Walzenstand
» mehrfacher Durchlauf
- Materialänderung oder
Stauchpresse

thyssenkrupp Steel Europe Business Unit Hot Rolling
10 | 24.05.2019 | Pilotierung ibaQDR im Warmbandwerk



Quelle: thyssenkrupp Steel Europe AG

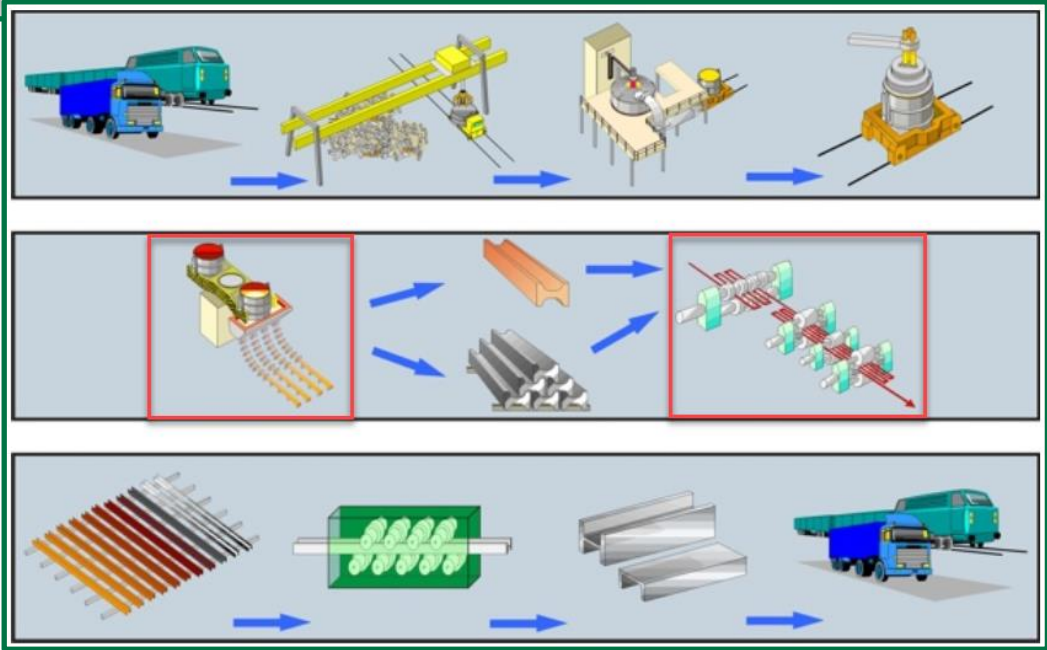
Stahl – Warmwalzwerk – Monitoring & Tuning



The screenshot displays a monitoring application interface. On the left, a tree view shows 'Data storage status' for 'ibaQDRS01'. The main area is divided into two panels: 'Trendkurve 1' (top) and 'Trendkurve 2' (bottom). The top panel shows multiple line graphs for various parameters like 'ML_LENGTH_ZWI', 'ML_LENGTH_STP', 'ML_LENGTH_M1', etc. The bottom panel shows similar graphs for 'ML_LENGTH_CS', 'ML_LENGTH_F1', etc. A Windows Task Manager window is overlaid on the bottom right, showing the 'Task-Manager' tab. The 'Details' tab is active, showing a table of running processes. The process 'ibaPDAServer.exe' is highlighted, showing it is running with PID 3648, status 'Wird ausgeführt', and using 11% CPU and 1.480.220 K of working set.

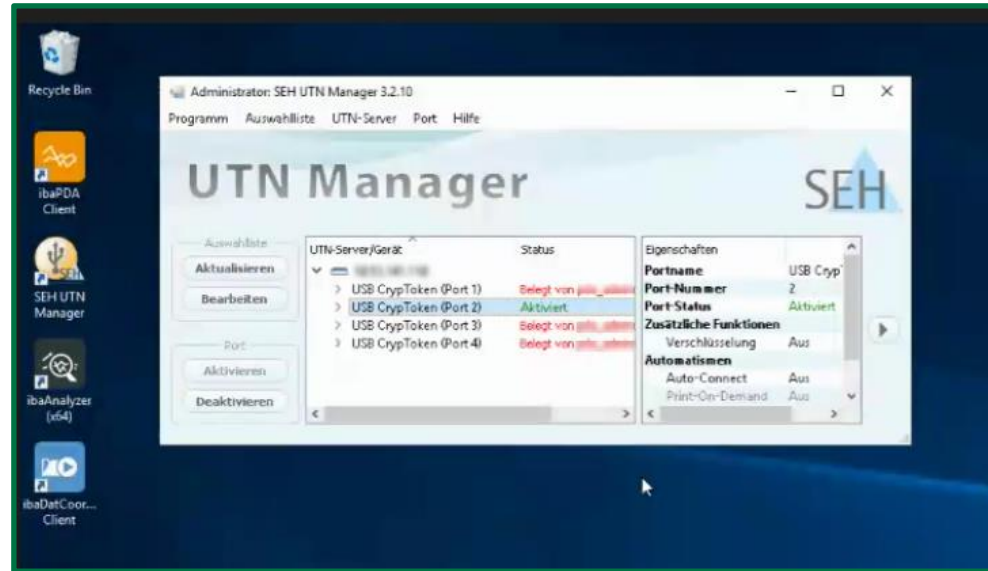
| Name | PID | Status | Benutzerna... | CPU | Arbeitsspei... | Beschreibung |
|------------------|------|-----------------|---------------|-----|----------------|-----------------------|
| ibaPDAServer.exe | 3648 | Wird ausgeführt | SYSTEM | 11 | 1.480.220 K | ibaPDA server service |

Quelle: thyssenkrupp Steel Europe AG



Quelle: Stahlwerke Thüringen

- Topologie - "Es kann nur einen geben" (pro Windows-Server) ... 4 Stränge = 4 * ibaQDR = 4 Server-VMs



- Strang 2 mit Offset-MLs

The screenshot displays three overlapping windows from a software application used for data management in steel casting.

- Datenaufzeichnungstatus (top left):** Shows a tree view of data files. The selected file is `C:\dat\220518\pda EGB Test_2022-05-18_13.19.28.dat (00:00:31)`. It lists several measurement sites (Messorte) with IDs 62025 and lengths (L=) ranging from 1m to 24m, each associated with a specific data file path.
- Datenaufzeichnung (middle):** Shows a tree view of the measurement site configuration. The selected site is `0. Kokille`. It lists various measurement points such as `10. 1 m: Kuhlwasserzone 1`, `20. 1 m: Kuhlwasserzone 2`, `30. 2 m: Kuhlwasserzone 3`, `40. 4 m: Kuhlwasserzone 4`, `50. 5.5 m: Kuhlwasserzone 5`, `60. Temperatur LAND`, `70. 1 m: Treiber`, and `80. BSM2`.
- Messorte - 0. Kokille (right):** Shows the configuration for the selected measurement site. It includes fields for Name, Tracking-ID, and Freigabe. A table lists the measurement points and their corresponding signals:

| Name | Signale |
|---------------|---------------|
| As Is | 0A + 0D = 0 |
| 30m | 0A + 0D = 0 |
| 3m + As Is | 22A + 2D = 24 |
| AVGT 1s/L 30m | 0A + 0D = 0 |

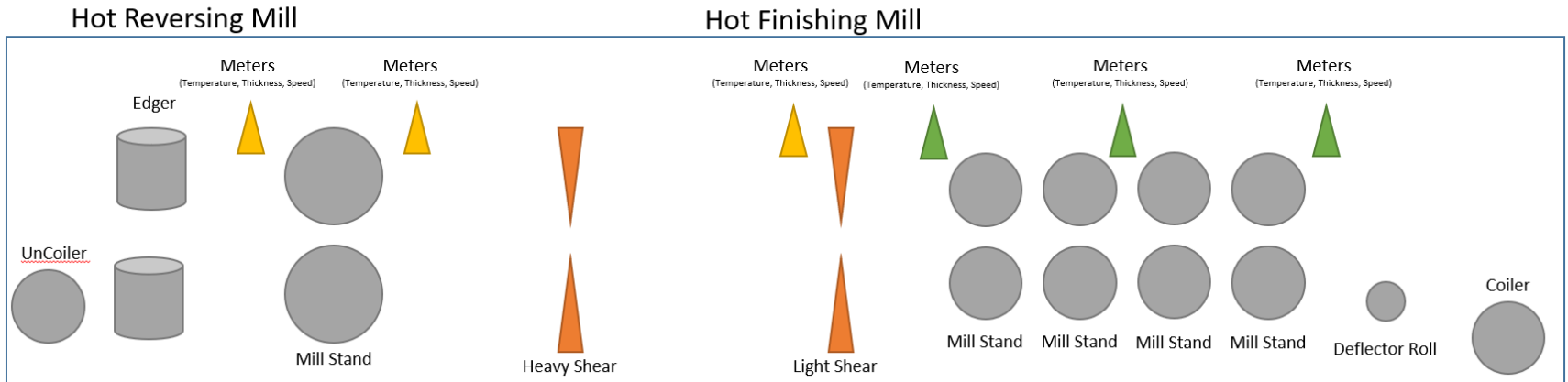
Stahl – Strangguss

The screenshot displays a multi-pane software interface for steel casting simulation. The main window shows a 3D model of a ladle with a pie chart overlaid, representing the composition of the ladle. The pie chart is divided into six segments, with values: 29.26, 21.96, 21.96, 21.96, 21.96, and 29.26. Below the pie chart is a table with columns: 'Strang', 'Strangname', 'Schmelze', 'DMS4702', 'Blöckgewicht', 'Block_gewicht', 'Charge', 'Block', 'Länge_gesamt', 'BS_Format', 'BS_Stahlnummer', 'BS_Schmelzengruppe', 'BS_Ladungsgewicht', 'Temperatur_Strang', 'BS_Messung', and 'BS4702_30_20'. The table contains 15 rows of data. The top right pane shows 'aktuellem Block' with details: 'U', '102', 'BB1', '6.84 m', and 'R-2'. The bottom pane shows 'Signal Definitionen' with a table of signals and their parameters.

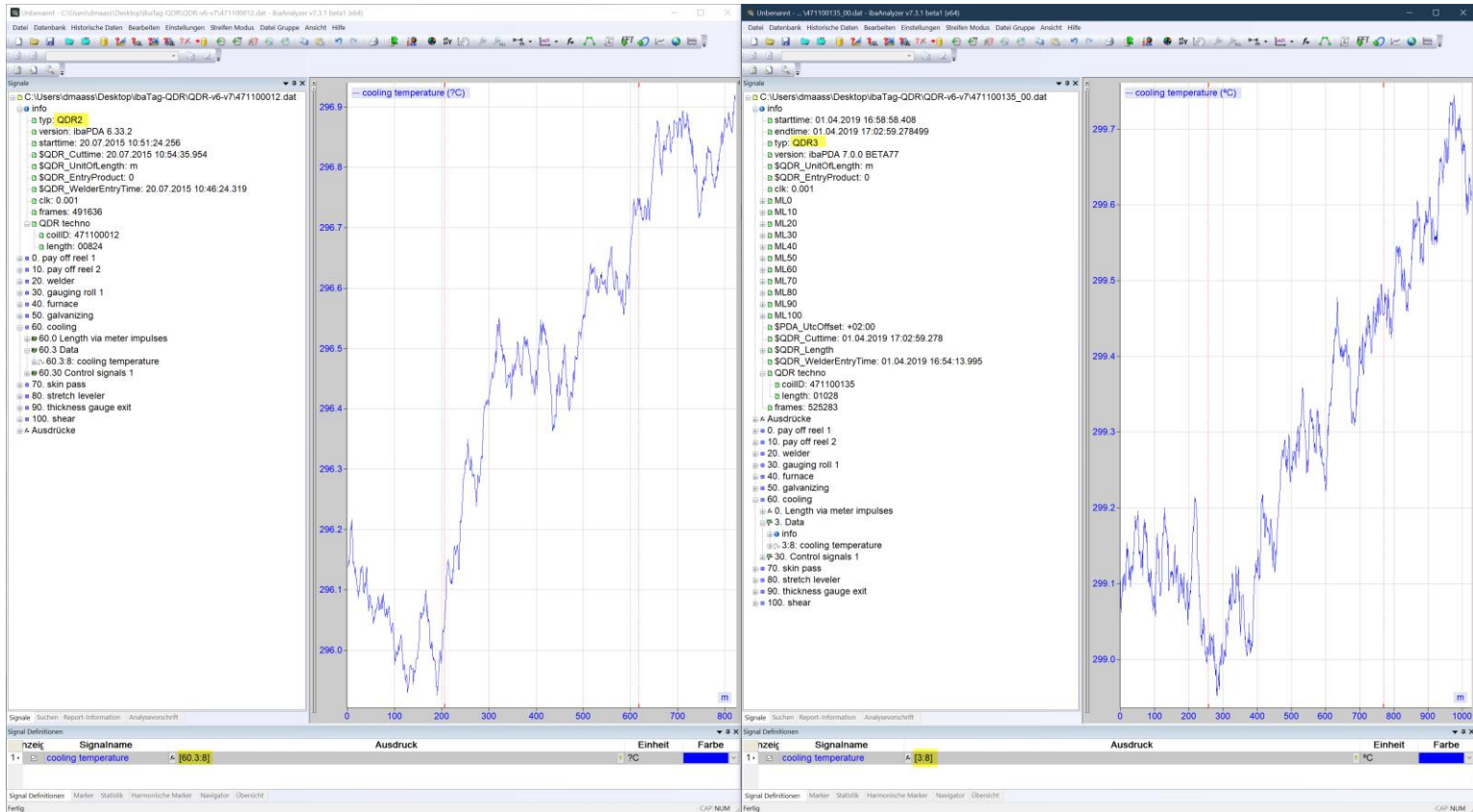
| Strang | Strangname | Schmelze | DMS4702 | Blöckgewicht | Block_gewicht | Charge | Block | Länge_gesamt | BS_Format | BS_Stahlnummer | BS_Schmelzengruppe | BS_Ladungsgewicht | Temperatur_Strang | BS_Messung | BS4702_30_20 |
|------------------|---------------------|---------------------|---------|--------------|---------------|--------|-------|--------------|-----------|----------------|--------------------|-------------------|-------------------|------------|--------------|
| 18.05.2022 13:53 | 18.05.2022 13:57:27 | 18.05.2022 13:58:14 | | 642628 | 102 | 6.84 | 880 | 0 | | | | 286.82 | 295.45 | 703.52 | |
| 18.05.2022 13:53 | 18.05.2022 13:56:31 | 18.05.2022 13:56:36 | | 642628 | 302 | 6.84 | 880 | 0 | | | | 287.86 | 294.96 | 803.93 | |
| 18.05.2022 13:53 | 18.05.2022 13:56:48 | 18.05.2022 13:56:53 | | 642628 | 201 | 6.84 | 880 | 0 | | | | 284.44 | 293.27 | 893.47 | |
| 18.05.2022 13:53 | 18.05.2022 13:57:01 | 18.05.2022 13:57:06 | | 642628 | 401 | 6.84 | 880 | 0 | | | | 274.24 | 283.15 | 881.17 | |
| 18.05.2022 13:53 | 18.05.2022 13:57:17 | 18.05.2022 13:57:22 | | 642628 | 501 | 6.84 | 880 | 0 | | | | 279.78 | 286.80 | 773.88 | |
| 18.05.2022 13:53 | 18.05.2022 13:57:32 | 18.05.2022 13:57:37 | | 642628 | 601 | 6.84 | 880 | 0 | | | | 280.89 | 287.84 | 802.74 | |
| 18.05.2022 13:54 | 18.05.2022 13:57:47 | 18.05.2022 13:57:52 | | 642628 | 701 | 6.84 | 880 | 0 | | | | 277.85 | 284.45 | 898.24 | |
| 18.05.2022 13:54 | 18.05.2022 13:58:02 | 18.05.2022 13:58:07 | | 642628 | 801 | 6.84 | 880 | 0 | | | | 284.34 | 276.34 | 879.12 | |
| 18.05.2022 13:54 | 18.05.2022 13:58:17 | 18.05.2022 13:58:22 | | 642628 | 901 | 6.84 | 880 | 0 | | | | 275.14 | 279.17 | 779.28 | |
| 18.05.2022 13:54 | 18.05.2022 13:58:32 | 18.05.2022 13:58:37 | | 642628 | 1001 | 6.84 | 880 | 0 | | | | 273.11 | 280.87 | 803.89 | |
| 18.05.2022 13:54 | 18.05.2022 13:58:47 | 18.05.2022 13:58:52 | | 642628 | 1101 | 6.84 | 880 | 0 | | | | 277.85 | 277.53 | 810.14 | |
| 18.05.2022 13:54 | 18.05.2022 13:59:02 | 18.05.2022 13:59:07 | | 642628 | 1201 | 6.84 | 880 | 0 | | | | 294.48 | 249.23 | 881.1 | |
| 18.05.2022 13:54 | 18.05.2022 13:59:17 | 18.05.2022 13:59:22 | | 642628 | 1301 | 6.84 | 880 | 0 | | | | 283.58 | 273.12 | 832.18 | |
| 18.05.2022 13:54 | 18.05.2022 13:59:32 | 18.05.2022 13:59:37 | | 642628 | 1401 | 6.84 | 880 | 0 | | | | 283.22 | 273.88 | 888.79 | |

- Neue Anforderungen...
 - Klärung des Anlagenlayout
 - Klärung der Betriebsarten

Hot Mill QDR Architecture : 1 QDR HM (HRM + HFM)



Migration v6-v7...-v8



New Features...



The screenshot displays the ibaQDR software interface with two overlapping windows: 'Data storage' and 'Profiles'.

Data storage window:

- Profiles:** Stop prevention, Diagnostics, Certificates, ibaQDR.
- Measuring locations:** 0. Mould, 10. Segment 0, 20. Segment 1, 30. Segment 2, 40. Segment 3, 50. Segment 4, 60. Segment 5, 70. Segment 6, 80. Segment 7, 90. Segment 8, 100. Torch.
- Data store 1:** Trigger Mode, Signal selection, Files.
- ibaQDR settings:**
 - Locked
 - Active
 - Don't generate product files when ibaQDR is not fully synchronized
 - Don't generate product files that are shorter than 5.0 in
 - Ignore timebased data when the line is stopped for more than 120 minutes
 - Ignore tracked parts that are shorter than 10.0 in
 - Ignore changes in the length signals that are larger than 10 in
 - Debug mode
 - Maximum number of log files: 15
 - Process signals in parallel

Profiles window:

- Profiles list:** As is, 1in, 1in + As is, 1/16 in.
- Profile properties:**
 - Type: Time/Length
 - Name: 1/16 in
 - Time based
 - Original timebase
 - Absolute timebase: 10.000 ms
 - Relative timebase: 10 x original timebase
 - Filtering:
 - None
 - Min
 - Average
 - Max
 - Length based
 - Length: 0.062 in
 - Filtering:
 - None
 - Min
 - Average
 - Max
 - Compression with precision: 0.100

- Signal list:** Mould: 16A + 2D signals linked, Segment 0: 2A + 1D signals linked, Segment 1: 7A + 1D signals linked, Segment 2: 9A + 1D signals linked, Segment 3: 9A + 1D signals linked, Segment 4: 9A + 1D signals linked, Segment 5: 8A + 1D signals linked, Segment 6: 8A + 1D signals linked, Segment 7: 9A + 1D signals linked, Segment 8: 7A + 1D signals linked, Torch: 12A + 7D signals linked.

Data storage

Profiles

- Stop prevention
- Diagnostics
- Certificates
- ibaGDR
- Measuring locations
 - 0. Entry
 - 10. Mesarolle 1
 - 20. Reversing ML1
 - 70. Haspel 1
 - 80. Haspel 1 product
 - 80. Haspel 2
 - 80. Haspel 2 product
 - 90. Haspel 3**
 - 90. Haspel 3 product
 - Add measuring locat
- Verbrauchswerte (pro Stund
- Trigger Mode
- Signal selection
- Files
- Add data store ...

Measuring locations - 90. Haspel 3

Measuring location properties

Name: Haspel 3 Maximum elongation: 0 %

Tracking ID: 3.7: Haspel 3 id Entry length: 3.8: Haspel 3 entry length

Enable: Always Exit length: 3.9: Haspel 3 exit length

Measuring location is skipped when no data is found

| Name | Linked signals |
|------------------------|----------------|
| As is | 0A + 0D = 0 |
| 1m + original timebase | 9A + 0D = 9 |
| 10 m | 0A + 0D = 0 |
| 10 m with averaging | 0A + 0D = 0 |

- 0. VIP Real
- 1. Technosting 1
- 2. ibaGPanel input
- 3. Measuring location switching

Profile properties

Mode: Original timebase

Compression: Standard

0 20 40 60 80 100 120 140 160 10 OK Apply Cancel

| Nr. | Produkt |
|------------|------------------------------|
| 35.700.001 | ibaQDR-V7-Measuring-Location |
| 35.702.560 | ibaQDR-V7-256-6 |
| 35.710.240 | ibaQDR-V7-1024-32 |
| 35.720.480 | ibaQDR-V7-2048-48 |
| 35.799.990 | ibaQDR-V7-unlimited-64 |
| 35.799.992 | ibaQDR-V7-unlimited-96 |
| 35.799.993 | ibaQDR-V7-unlimited-128 |
| 35.799.996 | ibaQDR-V7-unlimited-160 |
| 35.799.995 | ibaQDR-V7-unlimited-192 |

iba AG
Königswarterstraße 44
DE-90762 Fürth

Detlef Maaß
Tel.: +49 911 9 72 82-47
Fax: +49 911 9 72 82-33
E-Mail: detlef.maass@iba-ag.com

