Digitale Lösungen der Industrie ausgezeichnet

Artikel vom **28. Februar 2022**
Software zur Produktionssteuerung

Lösungen für die digitale Weiterentwicklung der Fertigungsindustrie haben Microsoft Deutschland und die Unternehmensberatung Roland Berger vorgestellt. Unter dem Titel »Bring Value to Data« ist der Microsoft Intelligent Manufacturing Award (MIMA) 2021 ausgeschrieben worden. Zum Gesamtsieger wurde Dürr Systems mit der Lösung DXQanalyze von einer Jury aus Wirtschaft und Wissenschaft ausgewählt.

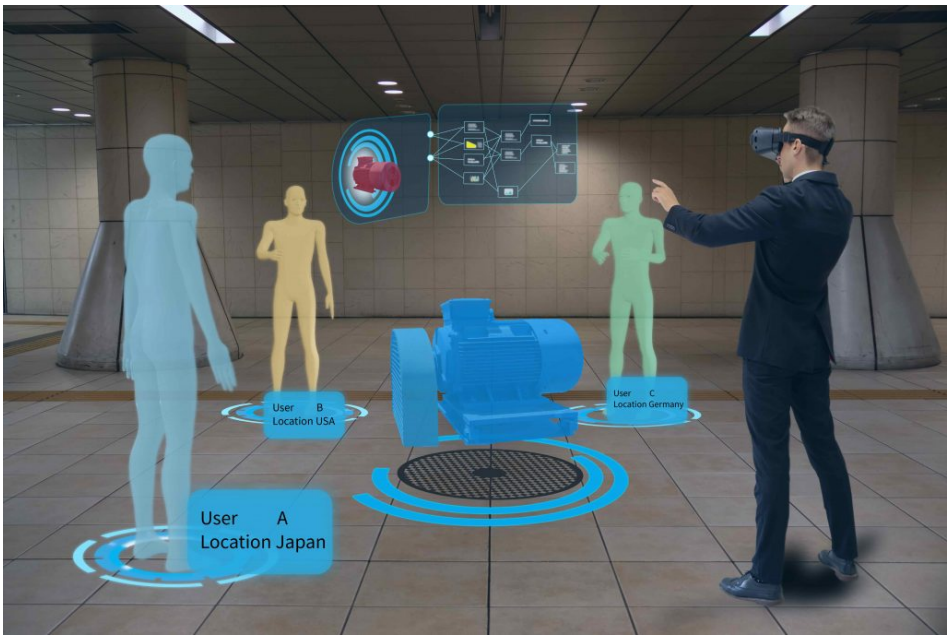
Der standardisierte digitale Zwilling von Wittenstein und Xitaso verbindet physische Industrieprodukte mit der digitalen Welt. Bild: Wittenstein

Die Forderung »Bring Value to Data« ist für viele Industrieunternehmen aus der Fertigungs-, Prozess- oder Automobilindustrie eine strategische Frage. Für den MIMA waren Anwendungen aus dem operativen Bereich für die Fabrik der Zukunft gesucht. 15 innovative digitale Lösungen, die den Wandel in der Fertigungsindustrie zu Industrie 4.0 vorantreiben werden, kamen ins Finale, sechs von ihnen wurden prämiiert. Das Thema beschäftigt beispielsweise auch den Maschinenbau. Der Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau (VDMA) hat dazu den Leitfaden „Wertschöpfung aus Maschinendaten 4.0“ erstellt. »Maschinen erzeugen Daten und Informationen, die im Zeitalter von Industrie 4.0 immer wertvoller werden«, sagt dazu Claus Kühnl, der Vorsitzende

Automatisierungstechnik 4.0 im VDMA-Arbeitskreis Steuerungstechnik. Als Akt der Wertschöpfung muss erkannt werden, den Rohstoff Daten aus den Tiefen der Maschinen zu fördern und zu nutzbringenden Informationen zu veredeln. »Die hohe Qualität der MIMA-Bewerbungen hat uns sehr gefreut«, erklärt Till Hertwig, Industry Executive Manufacturing bei Microsoft Deutschland. »Wir kennen die Stärken der Branche und ihre große Innovationsfähigkeit. Der Microsoft Intelligent Manufacturing Award ist ein Gradmesser für die innovativsten Entwicklungen der Fertigungsindustrie.« Die Gewinner können sich auch über die Produktion eines Marketingvideos und zur Case-Study freuen sowie über die Planung gemeinsamer Auftritte bei Veranstaltungen.

Mit der Lösung DXQanalyze von Dürr Systems lassen sich Produktionsdaten sowohl auf Maschinen- als auch auf Fabrikebene auswerten. Bild: Dürr

Sieg für Verschleiß- und Anomalieerkennung Die Dürr Systems AG aus Bietigheim-Bissingen hat den Gesamtsieg durch den Einsatz von künstlicher Intelligenz (KI) in industriellen Produktionsanlagen errungen. Mit der Lösung DXQanalyze lassen sich Produktionsdaten sowohl auf Maschinen- als auch auf Fabrikebene auswerten, um Anomalien zu erkennen und Zusammenhänge über zahlreiche Produktionsschritte hinweg herzustellen. Dadurch können Maschinenstillstände verhindert und Ausschuss verringert werden, wie am Beispiel von Lackieranlagen für Automobilhersteller gezeigt wurde. Das Ziel ist es, in Kombination mit Daten und maschinellem Lernen bislang unbekannte Fehlerquellen aufzuspüren und Optimierungsmaßnahmen für den Produktionsbetrieb abzuleiten. **Standardisierter digitaler Zwilling** Der Gewinner der Kategorie „Scale!“ ist die Wittenstein SE aus Igersheim mit dem Partner Xitaso GmbH. Der standardisierte digitale Zwilling verbindet physische Industrieprodukte mit der digitalen Welt. In intelligenten Fabriken lassen sich auf diese Weise große Prozessverbesserungen, Effizienzgewinne und Wertschöpfungspotentiale realisieren. Der digitale Zwilling ermöglicht eine automatisierte Parametrierung digitaler Services in gängigen Plattformen und Gateways für das industrielle Internet der Dinge (IIoT), weil er auf offenen Standards und standardisierten Schnittstellen basiert. So lässt er sich weltweit in Produktionsanlagen interoperabel einbinden und vereinfacht die Informationsbeschaffung in der Fertigung massiv.



Bosch lässt Maschinen selbstständig mit Hilfe des digitalen Zwillings kommunizieren. Bild: Bosch

Maschinen kommunizieren selbstständig In der Kategorie „Add Value!“ hat ebenfalls ein digitaler Zwilling das Rennen gemacht. Die Robert Bosch GmbH lässt Maschinen selbstständig über ihren Digital Twin kommunizieren. Anstelle eines Betriebs bis zum Ausfall senden die Maschinen Notrufsignale an das Personal, wenn bestimmte Fehlersymptome auftreten. So werden verborgene Ineffizienzen und Störungen schneller erkannt, wodurch sich Einschränkungen und Engpässe durch rein digitale Eingriffe in die Fertigung vermeiden lassen. Die neue Lösung vereinfacht Automatisierungsprojekte, indem sie maschinengenerierte Daten sammelt und den Kunden hilft, ihre Produktionsumgebung kosten- oder effizienzoptimal zu betreiben. So entsteht ein Ökosystem, in dem alle Mitarbeitenden im Unternehmen in die Lage versetzt werden, datengestützte Geschäftsentscheidungen zu treffen.

Hersteller aus dieser Kategorie

© 2025 Kuhn Fachverlag