

WebServices

» » » » » » » » » » Konferenz &
Ausstellung

Stuttgart, 29. - 31. Oktober 2001

Di 6

SOAP in der Automatisierungstechnik: "Industrial Ethernet und XML zur Vernetzung von Steuerungen"

Christoph Gönzheimer
Robert Landwehr
Torsten Volkmann

Organized by :

SIGS DATACOM

Ein Unternehmen der **101** communications

Lindlastr. 2c, 53842 Troisdorf,

Tel.: +49 (0)2241 2341-100, Fax.: +49 (0)2241 2341-199

SOAP in der Automatisierungstechnik: **“Industrial Ethernet und XML zur Vernetzung von Steuerung”**

o. Prof. Dr.-Ing. D. Spath;

Dipl.-Ing. R. Landwehr;

Dipl.-Ing. Chr. Gönnheimer

Dipl.-Ing. Torsten Volkmann

Institut für Werkzeugmaschinen und Betriebstechnik (wbk)

Universität Karlsruhe (TH)

Kaiserstraße 12, 76128 Karlsruhe

1 Problem- und Prozessbeschreibung

1.1 Der Trend zur Dezentralisierung mit Ethernet-TCP/IP in der Automatisierungstechnik

Ein großer Trend in der Industrieautomation seit zwei Jahren ist, Ethernet im gesamten Industrieumfeld einzuführen. Der Vorteil ist, dass hierdurch eine durchgängige, schnittstellenlose Kommunikation über alle Unternehmensbereiche ermöglicht wird. Dies betrifft alle Bereiche der Fabrikautomation, Prozessautomation und Gebäudeautomation. Für dieses Ziel werden von verschiedenen Vereinigungen wie z.B. der IAONA, der OPC Foundation, der ProfiBus Foundation u.v.m. Vorschläge für gemeinsame Standards erstellt, die dazu dienen, die Verbreitung des Ethernets in oben beschriebenen Bereichen voranzutreiben.

Langfristig wird erwartet, dass sich der Einsatzbereich von Ethernet auf alle Ebenen und Bereiche ausweiten wird. Dabei gilt es im ersten Schritt Übergänge zu klassischen Feldbustechnologien zu schaffen. Die schnelle und einheitliche Einführung von Industrial Ethernet in der Industrieautomation kann nur erreicht werden, wenn das Prinzip des "Open Source" Modells, also der konsequenten Kommunikation aller Spezifikationen an eine breite Öffentlichkeit, verfolgt wird.

1.2 Der Grund zum Trend

Die Globalisierung der Märkte und die Verkürzung von Produktentwicklungszyklen zwingen die Produktionstechnik zu einer verstärkten Automatisierung von Produktionssystemen, die auf Basis von kleinen Einheiten automatisierte Systeme immer mehr zusammenwachsen lässt. Daraus leitet sich der seit Jahren nachvollziehbare Trend zur Dezentralisierung in der Industrieautomation ab.

Die rasante Entwicklung in der Mikroelektronik und der Informationstechnologie ermöglicht bereits heute für Sensoren, Aktoren und Bediengeräte eine Informationsverarbeitung vor Ort. Hierdurch eröffnen sich neue Möglichkeiten zur strukturellen und funktionalen Gestaltung von Steuerungssystemen.

Als Folge einer zunehmenden Dezentralisierung und des dadurch entstandenen zusätzlichen Informationsbedarfs in Maschinen und Anlagen ist ein stetig anwachsendes Datenaufkommen zu verzeichnen. Alternative Konzepte, die das Datenaufkommen dezentraler Automatisierungssysteme verringern können, werden daher zunehmend an Bedeutung gewinnen.

1.3 Evolution in der Informationstechnologie

Als die wichtigsten, treibenden Faktoren für den Evolutionsprozess in der Informationstechnologie gelten:

- Leistungsexplosion und Preisverfall im Hardware-Bereich
- Vernetzung zwischen Systemen
- Fortschritte in der Softwaretechnik
- Abkehr von hierarchischen Strukturen

1.4 Betreibermodelle im Anlagenbau

Auf dem Markt der Anlagentechnik gewinnt der Trend zum Leasen der Anlage zunehmend an Bedeutung. Dabei wird dem Hersteller nur der Produktionswert der Anlage vergütet, gemessen an der Verfügbarkeit. Das Risiko der Verfügbarkeit der Anlage soll damit vom Betreiber auf den Produzenten der Anlage übergehen. Dies senkt das Investitionsrisiko des Betreibers der Anlage.

1.5 Informationssysteme im Anlagenbau

Die oben beschriebenen Trends erfordern somit einen Paradigmenwechsel in der Kommunikation zwischen Automatisierungssystemen. Die heutige Vielfalt an Bussystemen (Feldbusse, Controlbusse, Ethernet, Token Ring etc.) in Automatisierungssystemen kann den notwendigen, durchgängigen Informationsfluss von der Leitebene bis zum Sensor und umgekehrt nicht leisten.

1.6 Zusammenfassung

Zu einer Verbesserung der Kommunikation zwischen vollständig dezentralisierten Steuerungssystemen und des einheitlichen Zugriffs auf die Komponenten der Anlage auch über das Internet kann in der Automatisierungstechnik ein einheitliches Protokoll auf einem einheitlichen Bussystem beitragen.

2 Stand der Technik

2.1 OPC (OLE for Process Control)

Der Einsatz von Software spielt in der Automatisierungstechnik eine immer bedeutendere Rolle. In der Bedienung, Visualisierung, Archivierung oder Steuerung, ist der Trend zu reinen, meist PC-basierten Softwarelösungen unübersehbar. In den letzten Jahren hat OPC, ein neuer Kommunikationsstandard in der Automatisierungsindustrie, Einzug gehalten und wird immer mehr für Supervisory Control and Data Acquisition (SCADA) und Human Machine Interface (HMI) -Systeme eingesetzt.

2.2 Ethernet in der Automatisierungstechnik

Immer mehr Steuerungshersteller erkennen die Potenziale des Einsatzes von Ethernet in der Industrieautomation und brachten in den letzten 16 Monaten zahlreiche Ethernet-Steuerungstechnik-Komponenten auf den Markt. Das Bürokommunikationsnetzwerk Ethernet ermöglicht somit ein durchgängiges Netz von der Leitebene über die Steuerung bis zum Sensor und Aktor.

Der Begriff Ethernet ist die Bezeichnung für eine weit verbreitete, standardisierte Kommunikationsinfrastruktur mit verschiedenen Kommunikationsmedien und Daten-

übertragungsraten. Als Medium stehen Koaxialkabel, Zweidrahtleitungen, Lichtwellenleiter oder Funkverbindungen zur Verfügung, die Übertragungsraten haben sich im Laufe der letzten zehn Jahre in mehreren Schritten mit jeweiliger Verzehnfachung von 10 MBit/s (klassisches Ethernet) auf mittlerweile 10 GBit/s (10 GBit Ethernet) erhöht. Dazwischen liegen das Fast-Ethernet mit 100 MBit/s und das Gigabit Ethernet (1 GBit/s).

2.3 Vorteile von TCP/IP

Durch den Einsatz von Ethernet in der Automatisierungstechnik wird eine vollständige, durchgängige Vernetzung von der Leit- über die Zellen- zur Feldebene erreicht, so dass ein einheitlicher Durchgriff vom System auf die im Feld verteilten installierten Geräte gewährleistet wird. Für den Anwender bedeutet dies, dass er sich in der Automatisierung nicht länger mit unzähligen Produktvarianten und herstellerspezifischen Lösungen abfinden und sich nicht um deren Kompatibilität kümmern muss.

Bedingt durch den Wegfall proprietärer Technologien seitens der Hersteller hat der User eine größere Auswahl von Produkten, da er sich nicht mehr für eine herstellereigene Lösung entscheiden muss. Dies macht sich ebenfalls in den Anschaffungs- und Wartungskosten bemerkbar.

Aufgrund der großen Verbreitung von Ethernet in der Office-Welt als Standardkommunikationsmedium und der damit verbundenen günstigen Hardwarekosten der Peripherie (zum Beispiel Netzwerkkarte, Kabel) wird dieses Bussystem auch für die Industrie interessant. Es bietet sich die Möglichkeit, die teuren Speziallösungen durch preiswerte Ethernetkomponenten zu ersetzen. Aufgabe der Steuerungsentwicklung ist es, die erforderlichen Hard- und Softwarestandards, wie auch zum Beispiel TCP/IP und HTTP als Basis für die Automation anzuwenden und weiterzuentwickeln.

2.4 SOAP

Motiviert von dieser Problematik wurde das Simple Object Access Protocol (SOAP) entwickelt. An der vom World Wide Web Consortium (W3C) veröffentlichten Spezifikation von SOAP 1.1 sind unter anderem Hersteller wie Microsoft und IBM beteiligt, so dass davon ausgegangen werden kann, dass dieser Protokollstandard eine größere, firmenübergreifende Unterstützung erhalten wird.

Eines der Leitmotive von SOAP ist, nicht eine neue Technik zu entwickeln, sondern die vorhandene Technik besser auszunutzen. SOAP stützt sich auf zwei bereits etablierte und weit verbreitete Protokolle und zwar auf HTTP und die Extensible Markup Language (XML).

SOAP ist eine Protokollspezifikation, welche einen einheitlichen Weg beschreibt, wie RPCs ausgeführt werden. Hierzu wird HTTP als Transportprotokoll verwendet und XML als Format für die zu serialisierenden Daten.

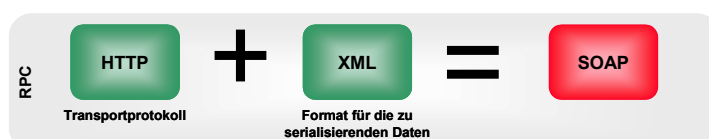


Abbildung 1: Aufbau des Simple Access Protocols

2.5 XML

Die Extensible Markup Language (XML), welche in den Jahren 1996 und 1997 von einem Expertenteam des W3C ausgearbeitet wurde, hat in den letzten Jahren ein großes Interesse hervorgerufen und hat sich aufgrund einer enormen Akzeptanz in der Industrie zu einer wichtigen Sprache, insbesondere im Zusammenhang mit Internet-technologien, herausgebildet.

XML geht aus der zwischen den Jahren 1978 bis 1986 entwickelten Standard Generalized Markup Language (SGML) hervor, welche von der International Organization for Standardization (ISO) in der ISO 8879 umgesetzt wurde. Da SGML jedoch aufgrund der Komplexität und der damaligen Computertechnologie keine große Akzeptanz und Verbreitung erreicht hatte, wurde sie zu XML modernisiert. Die Zielsetzung dabei war es, aufgrund der Modifikationen, einen ähnlichen Durchbruch zu erzielen, den die Hypertext Markup Language (HTML) wenige Jahre vorher bei der enormen Verbreitung des Internets erreicht hatte.

Die Hauptmerkmale von XML, welche auch ein Grund für den enormen Erfolg dieser Sprache waren, sind folgendermaßen gekennzeichnet:

- XML basiert auf der Textform, d. h. die Darstellung der Informationen erfolgt wie auch in HTTP und HTML mit dem ASCII-Zeichensatz. Dadurch ist XML einfach lesbar und transparent. Des Weiteren ist eine gute Portabilität gewährleistet, da die Textform in diesem Aspekt binären Strukturen überlegen ist.
- In XML wird der Inhalt eines Dokumentes von seiner Formatierung getrennt. Es steht nicht im Mittelpunkt, wie Daten dargestellt werden, sondern welche Bedeutung sie haben. Ein reines XML-Dokument ist also im Gegensatz zu einer HTML-Seite darstellungsneutral. Mittels einer Transformation kann der Inhalt eines XML-Dokumentes jedoch in den unterschiedlichsten, gewünschten Formatierungen dargestellt werden.
- Das Format von XML ist sehr flexibel und erweiterbar. Es können auf unzuweideutige Weise beliebige und benutzerdefinierte Elemente hinzugefügt werden.
- Die Struktur eines XML-Dokumentes kann eindeutig spezifiziert und standardisiert werden, woraus folgt, dass XML-Dokumente validierbar sind. Dadurch ist eine zuverlässige maschinelle Verarbeitung gewährleistet.

3 Neuer Lösungsansatz

XML bietet einen frei erweiterbaren Standard, um Daten jeglicher Art strukturiert zu beschreiben. XML wird über das Protokoll des WorldWideWebs (HTTP) übertragen und kann daher im Gegensatz zu CORBA und COM Firewalls durchdringen.

Das Simple Object Access Protocol (SOAP) bietet die Möglichkeit, Daten und Funktionsaufrufe über Betriebssystemsgrenzen hinweg mittels TCP/IP und HTTP zu übertragen. Das Institut für Werkzeugmaschinen und Betriebstechnik der Universität Karlsruhe entwickelt Software und Hardware in diesem Bereich.

4 μ -Webcontroller

4.1 Motivation

Der Ansatz einer vollständigen, vertikalen Integration von der Leit- bis in die Feldebene setzt eine leistungsfähige und zugleich kostengünstige Anbindung auch der kleinsten Steuerungselemente wie Sensoren und Aktoren an Ethernet voraus. Dies erfordert die Entwicklung geeigneter Interfaces, welche die Sensorinformationen in TCP/IP verpackt im Netzwerk bereitstellen, bzw. für einen Aktor bestimmte TCP/IP-Pakete einlesen und entpacken.

Hierzu werden am Institut für Werkzeugmaschinen und Betriebstechnik der Universität Karlsruhe geeignete μ -Webcontroller und Webserverschaltungen entwickelt.

Im Folgenden wird ein ausgewählter Hardwareansatz vorgestellt, welcher sich durch seine geringen Abmessungen und niedrigen Herstellungskosten besonders zur Integration auch in einfachste Sensor/Aktor-Komponenten eignet.

4.2 Hardwarekonzept des μ -Webcontrollers

Der Hardwareaufbau besteht aus einem Mikrocontroller, welcher einen externen Ethernet-Controller steuert. Für den Aufbau wurde ein 8 Bit CMOS Flash Controller gewählt, welcher über eine RISC (Reduced Instruction Set Computer)-CPU verfügt und mittels In-Circuit-Serial-Programming (ICSP) programmiert werden kann. Für Ein- oder Ausgabeoperationen stehen mehrere analoge und digitale Ports zur Verfügung. Der verwendete Ethernet-Controller überträgt und empfängt Ethernet-Frames nach der Norm IEEE 802.3. Die Übertragung erfolgt über Twisted-Pair Leitungen mit einer Datenrate von 10 bzw. 100 MBit/s.

Die folgende Abbildung zeigt das Hardwarekonzept des μ -Webcontrollers.

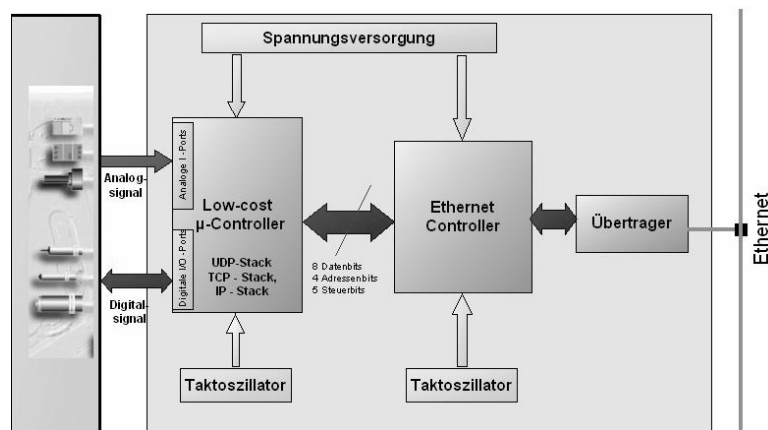


Abbildung 2: Hardware des μ -Webcontrollers

4.3 Programmierung und Software

Wie bereits beschrieben, verfügt der Mikrocontroller zum Ablegen der Programme über einen Flash-Speicher, der mittels In-Circuit-Serial-Programming (ICSP) beschrieben werden kann. Dies unterstützt neben einer einfachen Programmierung auch jederzeit entsprechende Programmupdates.

Der Ethernet-Controller überwacht den Ethernet-Datenverkehr und analysiert die Ethernet-Pakete hinsichtlich der Empfangsadresse. Ist die Meldung an den Controller adressiert oder handelt es sich um eine sogenannte Broad- oder Multicastmeldung,

also eine Meldung für mehrere Teilnehmer, so wird das empfangene, im Speicher stehende Paket von den Ethernet-Rahmendaten getrennt, die dann wieder gelöscht werden. Die verbleibenden Informationen beinhalten die Nutzdaten, eingebettet in das verwendete Protokoll aus Layer 3 des ISO/OSI –Modells, hier das IP-Protokoll.

Der Ethernet-Controller löst daraufhin einen Interrupt aus, der vom Programm im Flash des Mikrocontrollers erkannt wird. Darauf folgt die Weiterleitung der Nutzdaten. Die IP-Rahmendaten werden im Mikrocontroller ausgewertet und gespeichert. Übrig bleiben die Nutzdaten, welche dem Protokoll des Layers 4 entsprechen.

Die Hardware verfügt über einen integrierten UDP- sowie einen TCP-Stack. Die Nutzdaten werden aus dem UDP- bzw. TCP-Frame extrahiert. In ihnen sind die eigentlichen Steuerungsinformationen in Form von Befehlen abgebildet, welche Ein- und Ausgänge beeinflussen bzw. verarbeiten.

Die Bereitstellung der Nutzdaten auf dem Ethernet beim Sendevorgang erfolgt durch „Verpacken“ der Daten in UDP- bzw. TCP-Frames im Mikrocontroller. Diese werden wiederum in einen IP-Frame gepackt, welcher an den Ethernet-Controller weitergegeben wird. Dort wird diesem IP-Paket selbständig ein Ethernet-Header vorangestellt und das Gesamtpaket auf den Ethernetbus ausgegeben. Im Falle einer Kollision auf dem Netz übernimmt der Controller die Wiederholung des Sendevorgangs.

Des weiteren muss hierzu der CS8900A durch den PIC entsprechend initialisiert werden. Unter anderem muss der PIC dem Ethernet-Controller die MAC-Adresse über den Datenbus mitteilen, die dort im Speicher abgelegt wird. Erst dann kann der CS8900A an ihn adressierte Ethernet-Pakete empfangen oder eigene senden.

Zum Monitoring und zur Diagnose bzw. Fernzugriffszwecken auf Sensor/Aktor-Komponenten kann in das Programm zusätzlich ein HTTP-Stack integriert werden, um beispielsweise eine HTML-Seite abzulegen, die direkt in einem Webbrowser relevante Informationen benutzergerecht darstellt.

Ein weiterer Schritt ist die XML-Implementierung, um dessen Funktionen in Verbindung mit HTTP, auch als SOAP bezeichnet, zu nutzen.

Die folgende Abbildung zeigt den Hardwareaufbau und verdeutlicht die Größe des μ -Webcontrollers.

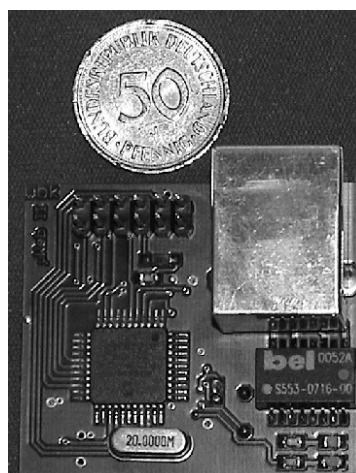


Abbildung 3: Aufbau des μ -Webcontrollers

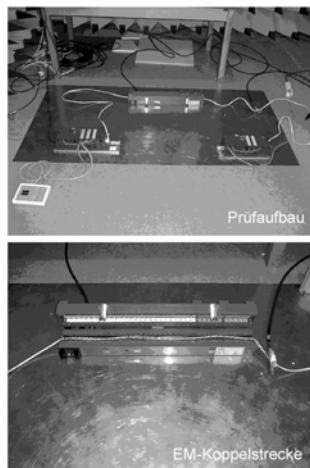
5 Ethernet und EMV im Fabrikumfeld

Im Rahmen des Sonderforschungsbereiches SFB 425 werden an der Universität Karlsruhe im Teilbereich „EMV in der Fabrik“ die Auswirkungen elektromagnetischer Störungen auf verteilte Steuerungssysteme in Fertigungsanlagen untersucht und grundlegende Methoden zur Gestaltung störfester Systeme entwickelt.

Ziel der Untersuchungen ist die Steigerung der Funktionszuverlässigkeit und effektiven Nutzbarkeit moderner Produktionsanlagen durch die Verbesserung der elektromagnetischen Verträglichkeit.

Innerhalb des Teilprojektes „EMV von verteilten Steuerungssystemen in Fertigungsanlagen“ wurden Störfestigkeitsmessungen an ausgewählten Bussystemen durchgeführt. Dazu wurden zwei SPS-Steuerungen über Feldbussysteme sowie Ethernet miteinander vernetzt. Die Steuerungen wurden auf einen zyklischen Austausch von Datenpaketen programmiert, aus denen entsprechende Signalmuster am Ausgang generiert wurden. Die Ausgangssignale wurden auf Fehler überwacht und beim Auftreten des Fehlers die Frequenz und Feldstärke des Störsignals geloggt.

Der erste Teil der Messungen wurde in Anlehnung an die EN 61000-4-6 mit einer Koppelzange durchgeführt, in der die Netzwerkleitungen der kommunizierenden SPS-Systeme mit unterschiedlichen Feldstärken gestört wurden. Die Messungen erfolgten im Bereich von 150 kHz bis 80 MHz mit sinusförmigem Störsignal. Dieses war zu 80 % mit 1 kHz Amplitudenmoduliert. Abweichend von der oben genannten Prüfnorm wurde die Generatorleistung dabei über den gesamten Frequenzsweep konstant gehalten. Die Angabe der Störfestigkeit erfolgt deshalb als dimensionsloser Faktor.



Messung in Anlehnung an EN 61000-4-6

Konstante Generatorleistung im Frequenzbereich von 150 kHz – 80 MHz zur Erzeugung eines sinusförmigen Störsignals (80% amplitudenmoduliert mit 1kHz).

EM-Koppelstrecke mit 150 Ω für kapazitive und induktive Kopplung des Störsignals in die Datenleitung (Bussystem) der beiden SPS-Einheiten.

Bussystem	Störfestigkeit
Profibus DP	1
MPI	2,5
Ethernet	10

Abbildung 4: Störfestigkeitsmessungen mit Koppelzange

Das mit Ethernet-vernetzte Steuerungssystem zeigt bei dieser Art der Störeinkopplung im Vergleich zu den herkömmlichen Feldbussystemen wie Profibus oder MPI (Multi-Point-Interface) eine deutlich höhere Störfestigkeit. Es konnte bei den Messungen mit unterschiedlichen Kabeltypen eine durchschnittliche Erhöhung der Störfestigkeit um den Faktor 2,5 beim Einsatz eines MPI-Netzwerkes anstelle einer Profibus-Vernetzung festgestellt werden. Beim Einsatz eines Ethernet-Netzwerkes stellte sich eine Erhöhung um einen Faktor >10 heraus.

Um das Störverhalten im Bereich von 80 MHz bis 1 GHz näher zu untersuchen, wurde die Koppelzange durch eine Strip-Line ersetzt, die eine Störfestigkeitsmessung der Vernetzung in einem sehr homogenen Störfeld erlaubt. Diese Art der Störfestigkeitsprüfung findet häufig im Kfz-Bereich Anwendung. Der Verlauf der

prüfung findet häufig im Kfz-Bereich Anwendung. Der Verlauf der Netzleitung innerhalb der Strip-Line wurde aus Gründen der Reproduzierbarkeit gekennzeichnet.

6 Zusammenfassung

Moderne Produktionsanlagen benötigen eine Möglichkeit zum Monitoring und zur Fernwartung von einem entfernten Rechner. Dies macht einen informationstechnischen Durchgriff vom Leitrechner bis zum Sensor bzw. Aktor des Prozesses erforderlich. Die fehlende vertikale Integration der einzelnen, kleinsten Komponenten der Steuerungssysteme, der Aktoren und Sensoren, kann durch eine durchgängige Verwendung von Ethernet/TCP/IP überbrückt werden.

Grundlegende Untersuchungen am Institut im Bereich von Industrial Ethernet (=Ethernet + TCP/IP) beinhalten zum Einen die Verwendung von Switched Ethernet für quasi-echtzeitfähige Netze und zum Anderen die Ethernet-Schnittstellen auf der Applikations-Ebene des ISO/OSI Modells. Hierzu werden möglichst neutrale und offene Umsetzungen auf der Basis von XML (SOAP) definiert.

Der Ansatz einer vollständigen, vertikalen Integration von der Leit- bis in die Feldebene setzt eine leistungsfähige und zugleich kostengünstige Anbindung auch der kleinsten Steuerungselemente wie Sensoren und Aktoren an Ethernet voraus. Hierzu werden am Institut geeignete μ -Webcontroller und Webserverschaltungen entwickelt.

Die Verwendung von Ethernet-TCP/IP bietet zusätzlich große Vorteile in der fehlertoleranten Übertragung der Steuerungsdaten. Dies ermöglicht hohe Verfügbarkeiten der Steuerungsnetze im EMV-belasteten Umfeld.

Die zu definierenden SOAP-Schemata ermöglichen sowohl eine einheitliche, horizontale Kommunikation auf Unternehmensebene als auch vertikale Kommunikation innerhalb des Unternehmen. Am Institut werden verschiedene Möglichkeiten entwickelt, ein Steuerungsnetz auf der Basis von Ethernet und TCP/IP dezentral zu steuern.

7 Quellen

- [1] Furrer, Frank J. Ethernet - TCP für die Industrieautomation : Grundlagen und Praxis, 2.Aufl., Heidelberg : Hüthig, 2000, ISBN 3-7785-2779-7
- [2] Ferrero, Alexis: The Eternal Ethernet, Addison – Wesley Longman. Inc. Reading, USA, 1999, ISBN 0-201-36056-X
- [3] Breyer, Robert; Riley Sean: Switched and Fast Ethernet, MacMillan Computer Publishing, Emeryville, USA 2nd Edition, 1999, ISBN 1-56276-426-8
- [4] <http://www.sfb425.uni-karlsruhe.de>
- [5] Martin, James; Leben, Joe: TCP/IP Networking – Architecture, Administration, and Programming, PTR Prentice-Hall, Inc., Englewood Cliffs, USA, 1994, ISBN 0-13-642232-2
- [6] Wollert, Jörg: Echtzeiteigenschaften für Automatisierungsanwendungen mit Ethernet und TCP/IP, Tagungsband / SPS IPC Drives Nürnberg 2000, S. 124 - 132. 11. Fachmesse und Kongress 28. – 30. November 2000. Hrsg.: G.Brandenburg. Heidelberg : Hüthig. ISBN: 3-7785-2836-X
- [7] Spath, D., Gönnheimer, C., Landwehr, R.: „Elektromagnetische Beeinflussung von Steuerungssystemen im industriellen Umfeld“, Hardwarelösung zur Vermeidung von Störeinkopplungen, EMV-ESD Elektromagnetische Verträglichkeit, Jahrgang 11, 09/2000, ISSN 0938-6440
- [8] Spath, D., Landwehr, R., Gönnheimer, Chr.: Ethernet-TCP/IP: Hindernisse, Lösungen und Chancen für ein neuartiges Steuerungsnetz, SPS/IPC/Drives - Elektrische Automatisierung – Systeme und Komponenten, Hüthig Verlag Heidelberg, ISBN 3-7785-2836-X
- [9] Spath, D.; Gönnheimer, C.; Landwehr, R.: EMV in der Automatisierungstechnik, SPS/IPC/Drives - Elektrische Automatisierung – Systeme und Komponenten, Hüthig Verlag Heidelberg, ISBN 3-7785-2836-X

- [10] Spath, D., Relevanz von XML für aktuelle Trends des e-Manufacturing, XML in Action 2001, Kongressband zum internationalen Kongress vom 23.-25.04.2001, München
- [11] Spath D.; Gönnheimer, C.; Landwehr, R., Roboteransteuerung mit SOAP, XML in Action 2001, Kongressband zum internationalen Kongress vom 23.-25.04.2001, München

8 Online

- [1] Homepage des Instituts: www-wbk.mach.uni-karlsruhe.de
- [2] Infos zum Competence Center am Institut: www.biztalk-center.com
- [3] SOAP-Infos von MS: www.microsoft.com/mind/0100/soap/soap.asp
- [4] Weitere Infos und Vorträge zum Thema: www.robert-landwehr.de
- [5] msdn.microsoft.com/workshop/xml/articles/xmlmanifesto.asp

Kurzbiographie:

Dieter Spath, o.Prof. Dr.-Ing.

o.Prof. Dr.-Ing. Dieter Spath studierte Maschinenbau an der TU München. Nach mehrjähriger Forschungstätigkeit (1976 bis 1981) am Institut für Werkzeugmaschinen und Betriebswissenschaften (IWB) promovierte er 1981 zum Dr.-Ing. Von 1981 bis 1992 war er in verschiedenen leitenden Positionen der Kasto-Gruppe tätig. 1988 wurde er dort Geschäftsführer. 1992 erhielt er die Berufung zum Ordinarius für Werkzeugmaschinen und Betriebstechnik an der Universität Karlsruhe (TH). Von 1996 bis 1998 war er Dekan der Fakultät für Maschinenbau der Universität Karlsruhe (TH). Gleichzeitig leitet er zusammen mit o.Prof. Dr.-Ing. Hartmut Weule und Prof. Dr.-Ing. Jürgen Schmidt das Institut für Werkzeugmaschinen und Betriebstechnik (wbk) an der Universität Karlsruhe. Die wissenschaftliche Betreuung der Forschungsgruppen Produktionsinformatik & Qualitätsmanagement und Betriebsplanung & Organisation sowie des institutsinternen Rechenzentrum obliegt Prof. Spath.

*Seit 1997 ist er Mitglied des Senatsausschusses und des Bewilligungsausschusses für Sonderforschungsbereiche bei der DFG. Prof. Spath initiierte die Gründung des **BizTalk-Competence-Center Karlsruhe e.V.** und ist Vorsitzender der Initiative.*

Robert Landwehr, Dipl.-Ing.

Wissenschaftlicher Mitarbeiter am Institut für Werkzeugmaschinen und Betriebstechnik der Universität Karlsruhe (TH), Deutschland.

Als wissenschaftlicher Mitarbeiter von Professor Spath beschäftigt sich Robert Landwehr mit den Bereichen der Industriellen Automatisierung, deren Netzwerke und Programmierung von PLC-gesteuerten Anlagen. Im Rahmen seiner Tätigkeiten hat er mehrere Industrieprojekte und öffentlich geförderte Forschungsprojekte erfolgreich begleitet. Vor seiner Tätigkeit für das Institut hat Herr Landwehr im Hauptwerk von damals Daimler-Benz in Stuttgart seine Diplomarbeit im Bereich geometrisches Reverse Engineering erstellt. Er studierte Maschinenbau an der Universität Karlsruhe.