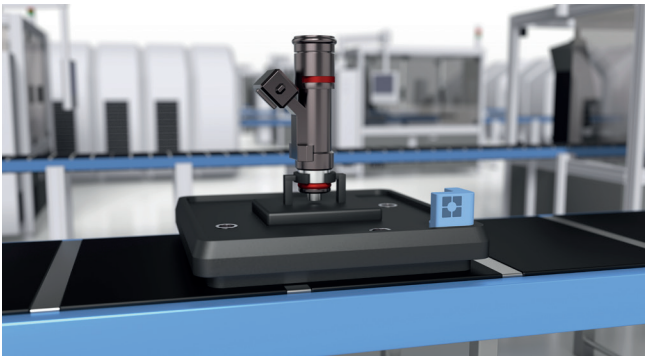


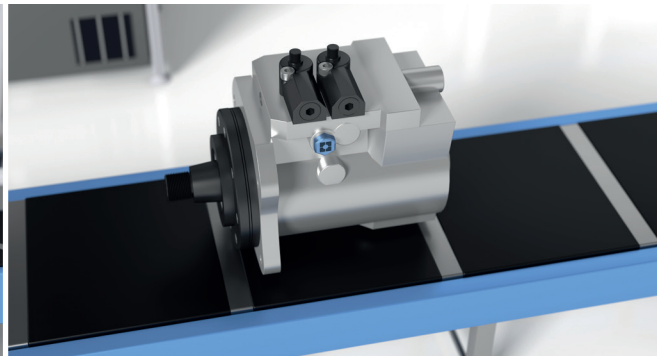
工业识别 – 在制品

借助RFID 监视自动化装配中的生产状态

在装配过程中，关键要始终能够可靠地跟踪所有已安装组件的制造商及批次信息。如果要在一条生产线上，以高度灵活方式生产不同的产品版本，可以利用工件托盘 (或产品本身) 上的RFID编码块进行监控和调节。RFID可在大批量生产中实现批量为1件的生产。



固定在工件托盘上的RFID编码块包含了工件的装配流程数据

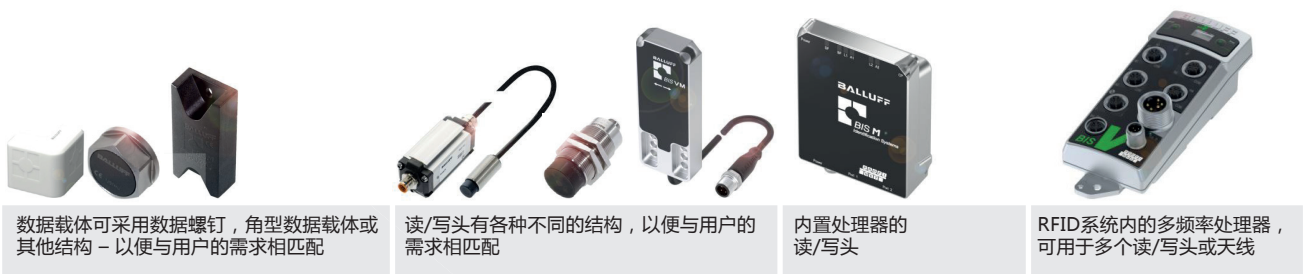


直接固定在工件上的RFID编码块 (图中为：数据螺钉) 记录了工件的装配流程数据

在生产过程中，应避免有缺陷的组件被安装到工件上 (在制品 – WIP)。因为装配故障和错误的零件安装都意味着时间、物料和销售额的损失。

通过每个工件托盘上的RFID读/写编码块和每个工位上的读/写天线，便可以避免这一切的发生：零件被正确识别，各个工艺步骤得到持续监控。此外，数据载体还能记录下每个装配步骤，从而可追溯整个过程。

如果发现错误，RFID编码块中会写入相应的错误代码，然后由RFID读写头在下一个加工步骤进行识别读取。这样便能将有错误的WIP剔出，并进行返工。



数据载体可采用数据螺钉，角型数据载体或其他结构 – 以便与用户的需求相匹配

读/写头有各种不同的结构，以便与用户的需求相匹配

内置处理器的读/写头

RFID系统内的多频率处理器，可用于多个读/写头或天线

有不同的RFID技术及合适的组件可用于生产控制：

数据载体或编码块有着各种不同的结构、存储容量和工作距离。例如，您可使用数据螺钉获得大容量，及可靠性，实现简便安装。

读/写头可应用于狭窄的安装空间或可变的读取距离。内置处理器的读写头和总线系统可以很方便地与控制层面连接。

处理器可在不同频率下最多连接4个读写头或天线，并通过不同的现场总线与控制层面连接。