

# Architektur kleiner Datenbank-Anwendungen zur Materialfluss-Steuerung

**Siemens Infrastructure and Cities Sector  
Mobility and Logistics Division  
Logistics and Airport Solutions**

**Dr. Gerhard A. Hergesell, IC MOL IL LS DE 5 4**

**DOAG-Konferenz am 17.11.2011**

## **Aufgabenstellung**

- Materialfluss-System
- „kleine“ Datenbank-Anwendung
- Steuerungsaufgaben

## **Datenfluss, SCADA, Steuerungen**

- Die Rolle des SCADA-Systems
- Die Rolle der Steuerungen

## **Architektur**

- Datenbank
- Prozesse
- Masken

## **Überblick**

### **Automobilfertigung**

- Rohbaufertigung BMW

### **Fertigungspuffer**

- Siemens Regensburg

### **Postsortieranlagen**

- Standardbriefe
- Großbriefe
- Päckchen und Pakete

### **Warenlager aller Art**

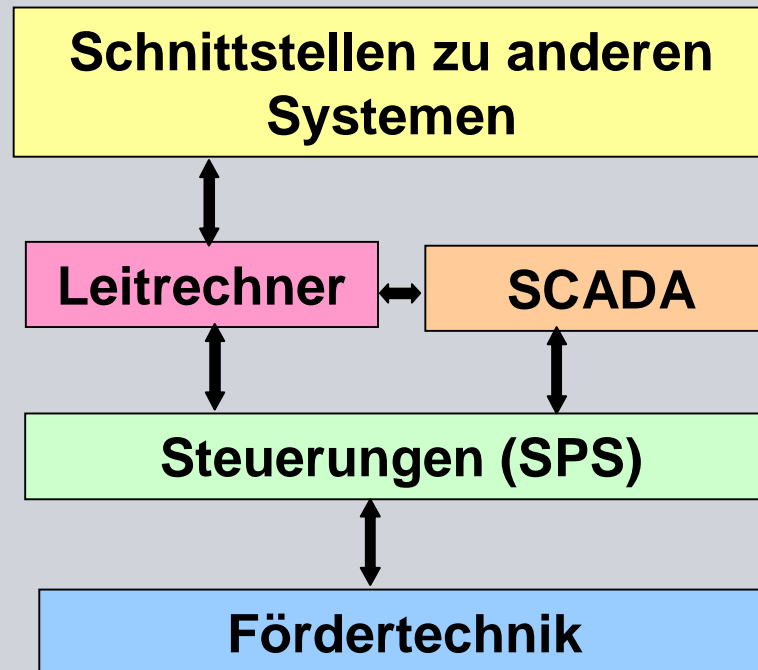
- Quelle Verteilzentrum Leipzig
- Dänische Bettenwelt Verteillager
- Edeka Nord
- Energieversorgung Sachsen
- Logistikzentrum HARO
- Chemikalienlager BAYER
- Großhandelslager Drugofa
- Süddt. Elektromotorenwerke
- Zweirad-Einkaufs-Genossenschaft
- Kabellager Helukabel
- diverse Fertigungs- und Auslieferungslager der Siemens AG

## **Materialfluss-Systeme: Beispiele und Referenzen (1)**

## **Gepäcksortierung und Frachtabwicklung in Flughäfen**

- München T2
- Madrid T4
- London Gatwick
- London Heathrow T1 – T2 – T4
- Beijing T3 (Olympia-Terminal)
- Hongkong Chek Lap Kok
- Paris CDG T2
- Zürich
- Dubai
- Seoul – Incheon
- Kuala Lumpur
- Delhi T3
- Kolkata

## **Materialfluss-Systeme: Beispiele und Referenzen (2)**



## Komponenten des Gesamtsystems

### **Bei „einfacher“ Fördertechnik:**

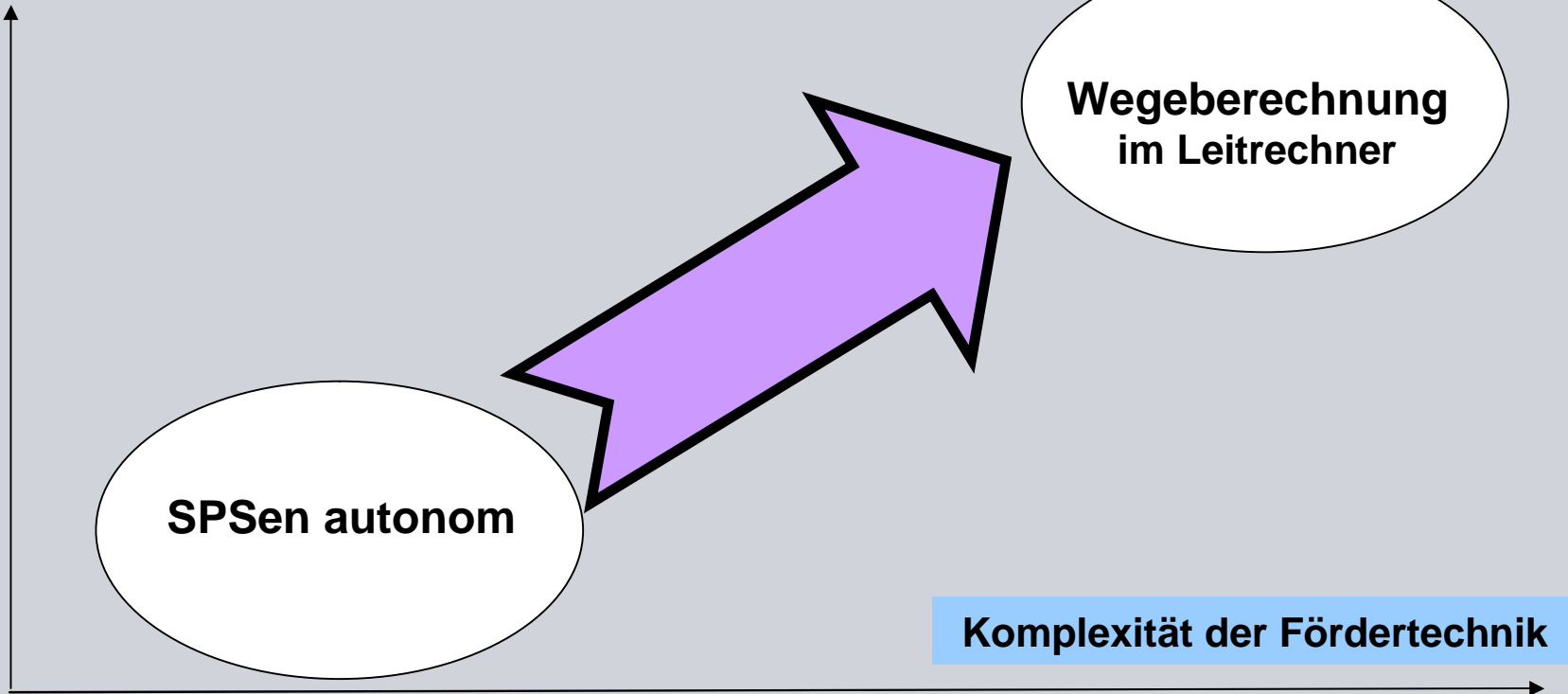
- Zielfindung
- Materialidentifikation, -disposition
- Arbeitsplätze
- Schnittstelle (zu SAP, ...)
- Transportvorgaben für Steuerungen

### **Bei „komplizierter“ Fördertechnik:**

- zusätzliche Wegefindung

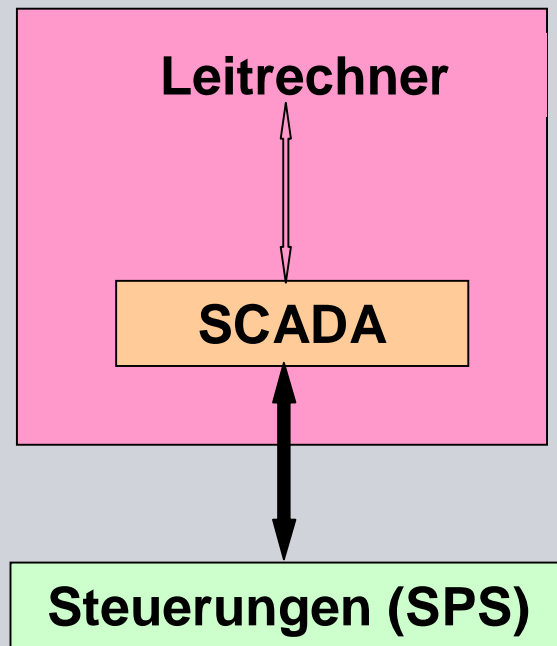
## **Aufgaben des Leitrechner-Systems**

Umfang der Wegeberechnung im  
Leitrechner

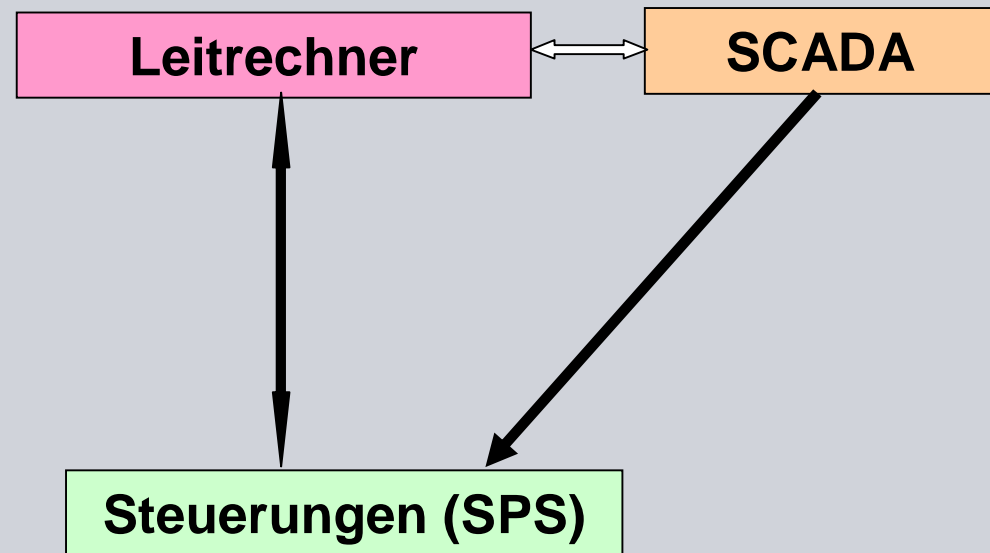


## Einbindung der SPSen

### SCADA "built-in"

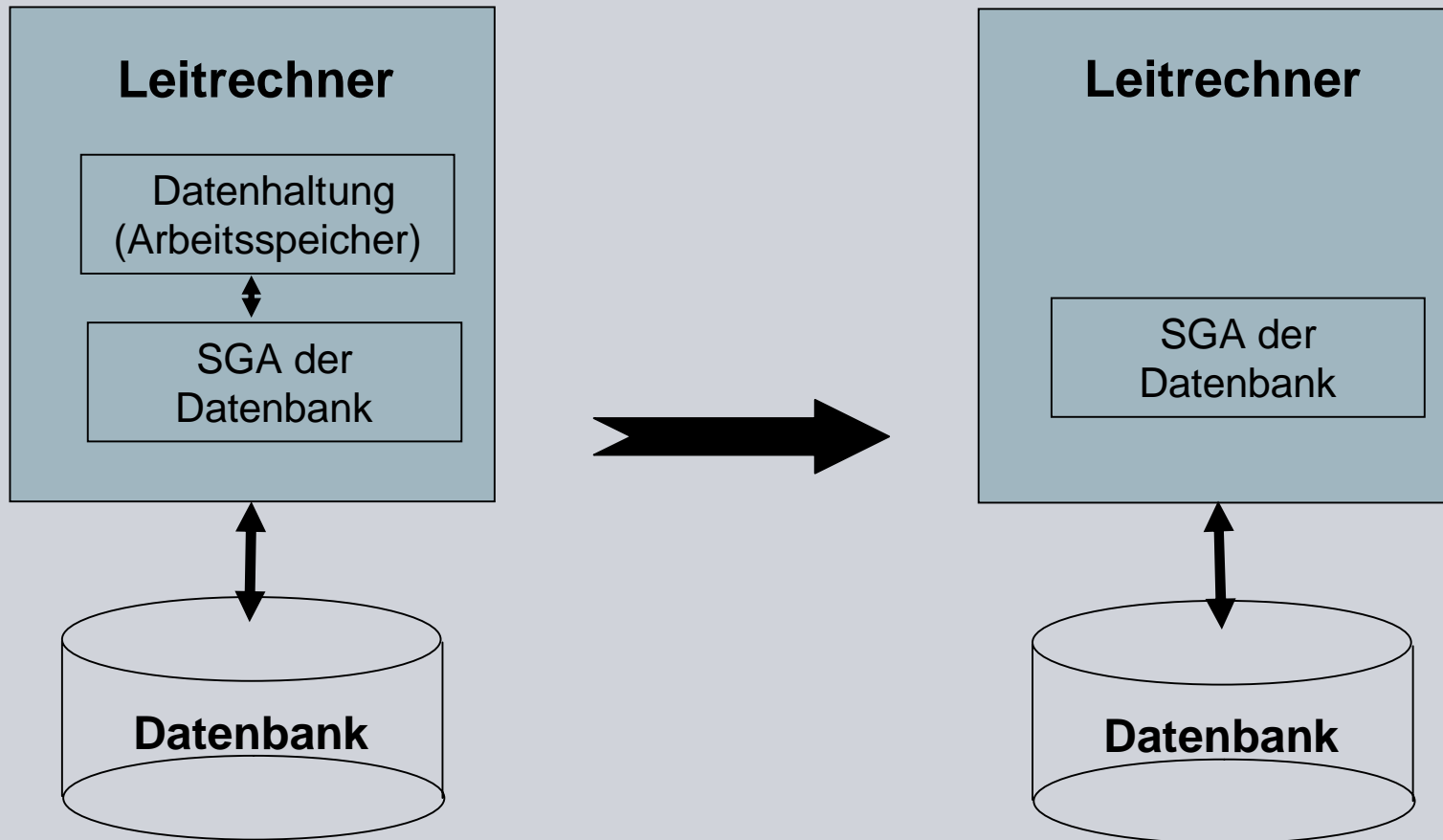


### SCADA "detached"



## Einbindung des SCADA-Systems





## Datenbank als einzige Datenhaltung

- Persistenz bei jedem Zustand der Rechner.
- Transaktionssicherheit.
- einfache Abfrage-Methode (SQL).
- Konkurrierende verändernde Zugriffe.
- Sicheres und konsistentes Wiederanlauf-Verhalten.
- Performance, Performance und Performance.

## **Anforderungen an die (Prozess-)Datenbank**

Unmittelbar zur Steuerung des Materialfluss benötigt	...	ca. 200 MB
Pufferung von Schnittstellen	...	ca. 100 MB
Journale, Archive	...	ca. 500 MB

-> Mit (netto) ca. 1 GB Daten kommt die Anwendung theoretisch aus.

## Größe der (Prozess-)Datenbank

## Stammdaten

weitgehend statisch  
über längere Zeit Zeit stabil  
kleine Tabellen (KB)

## Bewegungsdaten

hochdynamisch  
ändern sich laufend mit  
Anlagenzustand und Materialstatus  
mittelgroße Tabellen (MB)

# Datenbestände in der DB des Leitrechners

- Stammdaten können nach Bedarf auch denormalisiert vorliegen.
- Stammdaten brauchen (fast) keine Constraints.
- Stammdaten brauchen (fast) keine Archivierung oder Datensicherung.

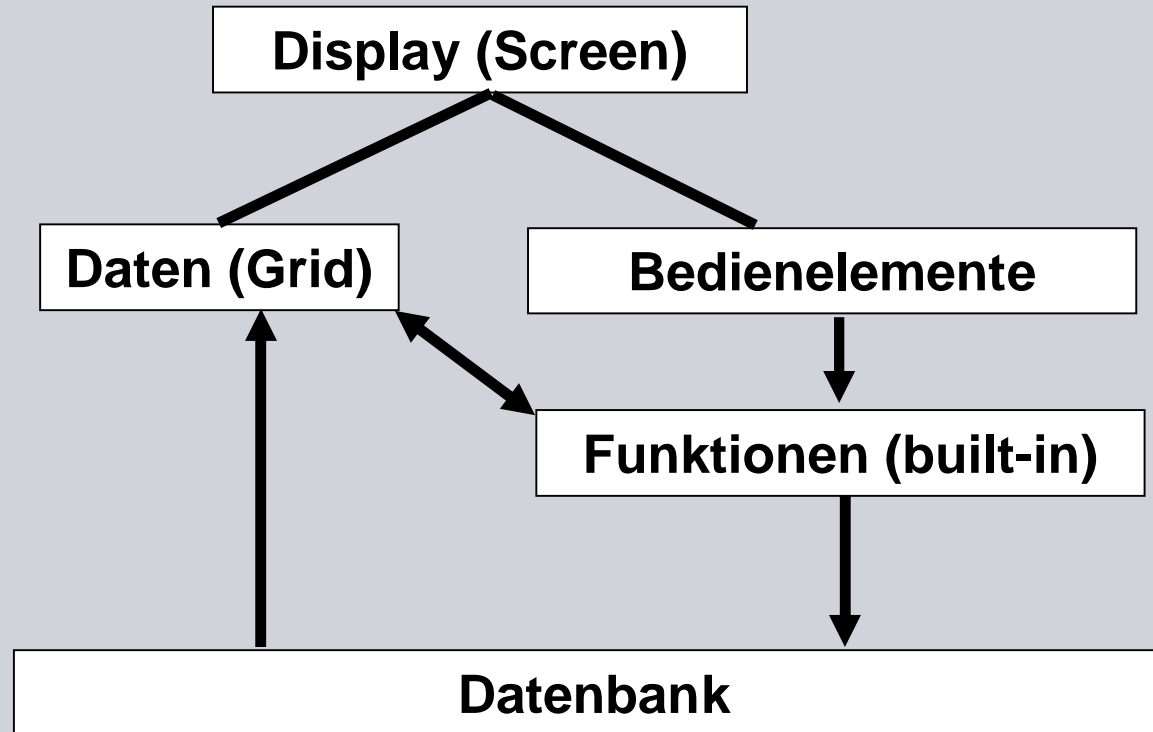
## Design der Stammdaten

- Bewegungsdaten sollten immer normalisiert vorliegen.
- Redundante Daten (“Zähler”) nur über Trigger pflegen, sonst möglichst wenig Business Logik in Trigger packen!
- Referenzielle oder Check-Constraints sind eher überflüssig (bis schädlich).
- Tablespaces (insbesondere für Bewegungsdaten) sollen eine definierte Maximalgröße haben und nicht unbeschränkt wachsen können.

## Design der Bewegungsdaten

- Prozesse sind einzeln “konsistent selbststartend”.
- Keine datenbehaftete Interprozess-Kommunikation, sondern nur
  - WAKEUP: Tu was.
  - PARAM: Initialisiere dich!
- Kein DDL in Prozessen:
  - Ausnahme: SQL-Skript zur (Index-)Reorganisation.
  - Ausnahme: TRUNCATE (im Einzelfall, wenn beste Lösung).
- Jeder Prozess hat auf Betriebssystem-Ebene eine Lebend-Kontrolle.

## Design der Prozess-Architektur



## Architektur der Bearbeitungsmasken



- Nirgendwo ist die Tendenz zu Wildwuchs so stark.
  - Keine Kommunikations-Agents.
  - Wozu Middle Tiers? -> Client-Server.
  - Keine Message-Handler.
  - So einfach und übersichtlich wie möglich
    - > wartungsfreundlich und effizient.
- Fast keine Aktions-Maske in FORMS-Systematik (“Pfleger einer oder mehrerer Tabellen”), sondern relativ viel Business Logik.
- Realisierung der Masken in betriebssystem-unabhängiger Sprache (JAVA) und mit einem robusten SQL-Treiber (JDBC oder JAVA Programmer).

## Design der Bearbeitungsmasken

**Sortierplan** Tägliche Sortierung  
srtpln V1.00

18.05.2009 13:18:04 18.05.2009 13:18:25  
geladene Zeilen: 0

**Sortierplan Online**

Filter  
Datum: 18.05.2009    
Anlage: \*

Sortierplan  
Status: erstellt Letzte Änderung: 08.10.2003 10:39:02  
ID: musterzrh Autor: sys  
Bemerkung:

FLC	FLN	FLX	Dest.	Via 1	Via 2	Via 3	STD	ADV	ETD	TAR	Tor	HDL	kein SZ	Status	Abschlu...
													<input type="checkbox"/>		
													<input type="checkbox"/>		
													<input type="checkbox"/>		
													<input type="checkbox"/>		

Zeilen angezeigt: 0 ausgeblendet: 0

**Sortierziele**

18.05.2009 13:18:36 geladene Zeilen: 0

Flugspezifische Spezialziele  
Early  NOK  Standby

Dest.	Klasse	Onw. Dest.	Onw. FLC	Onw. FLN	Onw. FLX	Anlage	Sortierziel	Open	Close	SSD	Status

Zeilen angezeigt: 0 ausgeblendet: 0

## Design der Bearbeitungsmasken

**Farewell, DOAG!**

**Farewell, ORACLE!**

## **Persönliche Nachbemerkung**