

山东青岛西门子一级供应商

产品名称	山东青岛西门子一级供应商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	99.00/台
规格参数	西门子模块代理商:西门子授权代理商 西门子一级代理:西门子触摸屏 西门子代理商:西门子代理商
公司地址	广富林路4855弄88号3楼
联系电话	15618722057 15618722057

产品详情

做为级是由一个或几个站组成，每个站由AC800F和扩展I/O S800单元组成。站CPU可以配置为冗余或不冗余，具有各种I/O模块与现场各种类型相连接。

提供了两种工业总线。站总线PROFIBUS-DP通信:用于现场I/O数据通信，具有较高的安全性与较强数据可靠性。

DigiNetS总线: (Ethernet) 用于级与操作级，通信传输介质可以选择同轴电缆或光缆。

该配备了一个工程师站和两台操作员站：工程师站使用工控PC机作为工程师站（也可使用便携机作为调试设备）；操作员站运行在工业PC机上，全中文DigiVis包基于MSbbbbbsNT平台,其图形操作接口增强了的使用与操作，此外，还可以PC机的外部设备指标如显示器、打印机、鼠标及键盘等使操作更方便，该控制在一台PC机上完成操作与监控，可扩展至100个操作员站和100个控制站。

具体构成图见附页。

3.新技术的应用与发展：

1) 开放的现场总线技术：

虽然该项目暂时没有用现场总线型现场仪表，为了利于用户今后的发展，我们预留了总线硬件接口。在方面ABBAC800F控制器ProfiBus模板支持DPV1，与纯DP模件相比了对仪表的组态能力，这样我们无须安装各种仪表的专用组态，仅导入每个仪表的设备参数文件（GSD文件），就可以实现在统一的编程下对所有PA的仪表的参数编程组态的功能，该功能有效节省成本，工程组态的效率。

2) 总线设备编程模板技术：

该具有模板生成能力。根据工艺要求，我们为其制作了“程控排盐”、“流量积算”、“手动/自动转换”、“风机控制”、“电磁阀控制”等功能模板，在以后的编程中可以直接调用这些功能模块，了编程效率；

该在ProfiBusPA的现场仪表组态应用中，可以从ABBInternet网上下载一种编程模板，该模板是依据ProfiBusPA行规及各厂家仪表参数手册编制生成的模板程序文件，用户仅仅将该模板导入到实际项目文件中，通过交互式对话框填写参数实现仪表的参数组态，无须从设备的低层编程。

3) 开放的控制功能：

该控制器采用RISC处理器芯片，程序采用任务运行，每个任务都可以设定运行的周期和运行优先级。所以既可以复杂调节回路控制要求（一般要求控制周期较长），又可以快速电气开关量控制，从而一个控制器就可以覆盖工厂所有环节控制要求。

编程时我们预留了大量的用户自定义的控制功能块，根据今后生产的需要，用户可以自己添减功能，而IEC61131-3编程的应用，使用户只要有一些基础知识，很快熟悉该编程。

所以虽然该工程既有复杂的回路调节，又有较高的逻辑控制要求，我们只配了一个控制器及了全部要求。达到了用户满意的效果，了工艺的全部要求。

4) 全局数据库技术：

全局数据库核心技术即“分散存储，全局”。编程仅为项目生成一个项目文件，虽然每个控制器均开辟一定空间作为数据变量存储区，但在编程上仅为一个全局变量表操作员站与站之间的数据交换无须数据库的转换编程为直接存取，变量的修改与检查也是全局，的站与操作员站的组态为一套。整个工程自控部分的安装调试开车只用了两、三个月的时间，这是一个很重要的因素。

5) 开放的TCP/IP协议以太网技术：

在操作员站、工程师站、和站之间我们采用以太网的：AC800F控制器通讯模板为TCP/IP协议以太网模块，这样使无须设备可以与工厂局域网连接，由于支持OPC数据交换，使与各种第三方数据库或的数据交换将更加容易。

6) 易于扩展，无资源，用户今后如果需技术改造，新控制点、站，工程师站无须从新购买，编程时仅在原项目文件项目树下添加几个资源即可，方便了用户今后的长远发展。

7) 中文界面：菜单，操作面板，字符表及提示信息为中文；

4. 工艺的实现与运行效果：

根据其工艺将流程图画面分为：“I、II效”，“III、IV效”“出盐”三幅工艺流程图画面；在画面中我们制作了“卤水流动”、“出盐”等动态，为了避免操作工的视觉疲劳，在画面里制作了动态软开关，水的动态流动等在画面中用逻辑控制，可由操作工根据需要开关。

排盐在制盐行业是一个关键，排盐时间和冲洗时间是控制的关键，我们为用户制作了程控排盐程序，其排盐控制逻辑程序在AC800F控制器中实现，用实现了程控/手动排盐的逻辑切换，同时显示排盐和冲洗的时间，为用户进一步的排盐与冲洗打下了基础。

我们为“、II、III、IV效蒸发罐蒸发室”等液位和“冷、热床物料”等温度进行了自动调节控制，由于许多调节回路的SP值（设定值）是一个不确定的数，需根据不同时期的要求不同；在PID调节与手动/自动切换的设计上，我们设计成手动时SP跟踪PV，自动时根据切换时的SP值调节工艺值，这样当操

作工手动将工艺值调节到适当的时候，切换到自动及可立即以这个工艺值进行调节。以利于操作人员进一步摸索生成效率的。

我们还为其制作了“耗蒸汽量、出盐量”等工艺参数的累积计算，可长达63年的自动趋势报表和每天自动日报报表，工厂可依具这些报表数据分析生产，生产，不断劳动生产率。在的设计上，操作画面们考虑了多种快捷，利于用户快捷查询所需要的信息。

当操作员站、工程师站关闭一台或全部关闭，只要站不停，不会停机；而站采用双机热备份的冗余，接线端子均采用进口端子，故障率，所以整个安全性很高。

目前该运行超过了设计要求，设计为30万吨/年，而运行值近60万吨/年，实践证明该为用户劳动生产力，经济效益作出了贡献，达到了用户满意的效果。