

西门子Wincc 7.5软件6AV6381-2BM07-V0

产品名称	西门子Wincc 7.5软件6AV6381-2BM07-V0
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:全系列 产地:德国
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢一层A区213室
联系电话	15721261077 15721261077

产品详情

西门子Wincc 7.5软件6AV6381-2BM07-V0

浔之漫智控技术（上海）有限公司（xzm-wqy-shqw）

是中国西门子的佳合作伙伴，公司主要从事工业自动化产品的集成,销售和维修，是全国的自动化设备公司之一。

公司坐落于中国城市上海市，我们真诚的希望在器件的销售和工程项目承接、系统开发上能和贵司开展多方面合作。

以下是我司主要代理西门子产品，欢迎您来电来函咨询，我们将为您提供优惠的价格及快捷细致的服务！

为ISA88定义的设备模块分层的架构模型，从这个模型中可以看到整个架构是从公司逐步向下拆分，直至具体的某一个控制模块。这就意味着，不管这个企业设备有多少，设备上的每一个零部件、每一个元器件都能获取唯一的一个ID，就跟我们整个社会为每个人分配的唯一的身身份ID一样。

图1-1 ISA88定义的设备模块分层的架构模型

OMAC（The Organization for Machine Automation and Control，机械自动化和控制组织）是一个致力于开放式模块化结构控制的非营利用户组织，由许多大型国际公司自发组成，拥有约500名成员。西门子是OMAC的成员之一。

OMAC的包装工作组集合了来自技术供应商、OEM、系统集成商和终端用户的多方达成一致的讨论，生成了PackML指南，作为一种方法来展示如何将ANSI/ISA-88.00.01的概念扩展到包装机械中。

为了能满足提供一致的标签系统，OMAC将设备从上到下分为企业（Enterprise） 位置（Site） 区域（Area） 工艺单元（Process Cell） 部件（Unit或UN） 设备单元（Equipment Module或EM） 控制单元/元器件（Control Module或CM）。

从企业到区域属于公司层面的设备管理系统划分，作为标准化而言，设备名称的定义关注的是工艺单元及以下部分的设备。

除此之外，在标准化中设备的名称还是后续电气和控制工程师工作的基础信息，电气图样中的设备名称和IO符号的名称，都要基于该设备名称来命名。

就操作面板一样，框中的符号都是设备的外部IO，可以看到这些符号中都有设备名称。在标准化程序中，程序框架和设备程序都是固定的，若符号能跟设备名称关联，然后在整个控制系统中定义好不同的元器件的名称，那整个程序后续就可以利用XML文本编辑语言做成一个自动生成程序的工具；另外，若要复制一个这类设备的程序，那复制后的程序也只要修改这个设备名称即可，而其他地方都是完全相同，这样更加便利高效，且出错的概率会大大降低。不够清晰，都是其他人员工作中发现不明之处再来和机械的人员讨论；

- 2) 图样表达比较混乱，除了图示没有其他任何信息，更不要说详细的设备信息清单；
- 3) 很多命名都是临时起意或者太过随意，没有一个统一的标准思路，无法用于指导后续工作；
- 4) 设备工艺接口没有研究考虑，无法明确设备需要对外的接口种类和数据量。

西门子Wincc 7.5软件6AV6381-2BM07-V0

所以，机械（工艺）是任何一个设备开发或项目实施过程中的根本，是重要一环；只有将这一环工作做得完整详细，整个设备的开发或者项目的实施才能得到一个完美结果，同时也能将上述工作中的一些缺陷得以克服，实现高效、舒适的工作，加快设备（项目）的进度。

故本章的内容主要描述的是机械（工艺）在设备开发或者项目实施过程中，怎么利用标准化的思路将设备工艺的信息准确完整的表达传递，并用于指导后续各个在设备开发或者项目实施过程中的工作。

1.1 设备ID命名的标准化

一个人在现实社会中都会有一个唯一的ID（Identity，身份标识号码，也可理解为账号、专属号码、序列号等），这个就是你的身份证号码，它包含了一个人的出生地以及出生年月是标准化的过程。

0.3 工艺标准化

是不是有了上述说的两个方面的内容，所谓的标准化就完全实现了呢？非也，请看图0-3列举的内容。

标准化的目的是提高质量和效率，但标准化的基准一定是基于设备工艺。当完整的标准化做好以后，对于任意一个工艺设备，只要通过合适的指引，比如工艺代码编号，其整个工艺设备的各个标准资料和软件都有成队形的资料和指导说明。

比只要知道设备的工艺代码，那该工艺设备的机械结构和运行数据就是一个标准设计，这些数据和说明可以在这一类的设备工艺说明书中了解到更详细的内容。对应地，设备的标准图样也会随着工艺代码而出现，并且在整个标准电气图样架构中有相关的接口融入整个系统的电气设计图样中。同理，该工艺设备的标准实例化程序以及对应的标准程序架构也会有对应的资料和程序。当然，随着信息化的到来，该工艺设备的信息接口以及整个IT的软件架构也有对应的接口提取。

这就是一个工艺设备的完整标准化系统，当实际设备对应的功能代码有了之后，该类设备在图0-3中展示的四方面的信息和资料都会被提取出来，这才是一个完整的标准化内容，更多的都是一些思路的借鉴，然后结合公司自身的工艺要求和硬件基础，做成一个符合自身要求的程序架构。

当程序架构搭建完成后，就可以基于该架构的方式和方法，构建符合自身工艺要求的程序库。当这些程序库随着时间的积累以及缺陷的不断解决，这些工艺程序块和程序架构的稳定性会越来越高，后续程序开发就会越来越节省时间，并能提高效率和质量（标准化的本质就是提高效率和质量），这样就能用少的成本实现大的利益。

在以前经典STEP7时代，很多标准化架构中就存在大量M寄存器的变量。比如一个控制字是Word的名字是MW_Control，其地址是MW2，其中，M2.0到M3.7分别对应不同的控制命令，在程序中只要对布尔型变量进行处理，然后在传递的时候直接用MW2以Word的形式传递，这样整个程序的引脚就会由可能存在的16个Bool引脚变成一个Word型的引脚。