

# 内蒙古呼和浩特西门子PLC模块中国授权总代理商

产品名称	内蒙古呼和浩特西门子PLC模块中国授权总代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子PLC
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 西门子:PIC 西门子:中国代理商
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	18717946324 18717946324

## 产品详情

内蒙古呼和浩特西门子PLC模块中国授权总代理商

本公司销售西门子自动化产品，全新原装，，价格优势

西门子PLC,西门子触摸屏，西门子数控系统，西门子软启动，西门子以太网

西门子电机，西门子变频器，西门子直流调速器，西门子电线电缆

我公司大量现货供应，价格优势，品质保证，德国原装进口

目前该系统已顺利通过试生产。上海石化作为中石化重要的分公司之一，对本次PP装置改造项目极为重视。在项目工期极为紧张的不利条件下，上海西门子工业自动化有限公司服务部圆满地解决了原系统温度控制不稳定、故障停车频繁发生、报警系统混乱、故障原因查找不便等问题。这一成功是由现场工程师与服务部经理所组成的团队通力协作，并与客户协调沟通后共同收获的胜利。

项目意义：

本次升级改造完成后，使原有系统大幅度提升了系统的稳定性、提高了生产效率，而且应用了高精度时间记录功能的SOE模块和\*的PCS7 V7.0系统，其完善的消息记录功能和实时在线趋势能够使系统的每一次故障、操作记录等事件均有据可依，大大提升了系统的安全性、可靠性和故障排查效率；无论从硬件的控制点、到上位的操作站，再到软件的各种功能，整套系统都具有良好的可扩展性；西门子现场工程师的技能和售后服务质量也赢得了客户

的，同时也为后续订单的签订铺平了道路。

自1996年该公司成立以来，Elektro Schumacher公司一直与西门子保持良好的合作关系。近日，该公司开展一项传送带项目，要实现传送带自动化控制，并且装有人机界面，以便图形显示整个系统的运行情况，因此，公司一直在寻求一种功能强大、易于使用、技术的自动控制产品。而西门子近推出的包含新型模块化SIMATIC S7-1200控制器、Step 7 Basic面板以及集成WinCC Basic的组合系列，与Elektro Schumacher公司的实际需求一拍即合。内蒙古呼和浩特西门子PLC模块中国授权总代理商

另外，功能强大的SIMATIC Step 7 Basic软件尤其令Elektro Schumacher赞不绝口。集成 WinCC Basic能够直接快速获取SIMATIC S7-1200

CPU的参数清单，可以为各种自动化解决方案进行编程和调试。Step 7 Basic软件还为客户提供了多层次的智能解决方案。客户在项目视图中，可以直接快速地点击观看所有的编辑器、参数和项目数据，十分方便。即使是初学者，也可通过致电客服，边学边用。

考虑到SIMATIC S7-1200目前才刚刚推向市场，西门子公司还专门为客户提供了免费项目规划支持。两周后，项目很快顺利进入试运行阶段。对此，Elektro Schumacher非常满意西门子的服务并表示：“真是名副其实，一切都为顾客安排得无缺”。

另外，SIMATIC

S7-1200控制器还有在线测试和诊断、数控器编程、添加工艺对象、集成HMI等更多实用功能。

Microsystems用来控制冰激凌和饼干的包装机以及切割成本。使用LOGO!和SIMATIC S7-200的结果是：控制板更小，元件更少，并且电线得到了大量的节约。

意大利公司M.C.M GmbH已经从事包装业务10多年了。公司位于米兰城外，业务是设计水平包装机，主要用在枕头包装和大家熟悉的彩色包装，比如为巧克力棒、快餐、冰激凌和其他食物，以及肥皂、收集卡、ID卡等的包装。M.C.M开发并制造了专门生产和包装冰激凌的机器，“三明治冰激凌”的冰激凌夹在两块饼干中间。两种机器模式M100和M200 Sandwich是通过LOGO!

和SIMATIC S7-200组成的紧凑Microsystems来控制的。在两种类似包装中的成功对于公司所有者Marzoli来说好处是显而易见的：“Microsystems让我们减少了控制板的体积，还省去了许多传统的部件，比如时钟发生器、计数器等。这意味着电线也减少了。但是还不仅仅是这些好处。通过引入Microsystems，我们能够实现其他技术不能实现的功能，同时不需要增加成本。”作为M100 Sandwich标准组件的LOGO!24L，能够使用光电元件来检测饼干是否到位，自动对已经被加工过的冰激凌进行传送，对冰激凌进行挤压、切割，然后将它和饼干放在一起并进行包装。装有SIMATIC S7-200的CPU216的M200能实现同样的功能，但是每小时能加工8000个三明治。整个生产过程可以在TD200显示屏上进行监视，而且在操作过程的任何时间都可以灵活方便的进行更改

## 系统介绍

烟草工业中的打叶复烤生产线是烟草加工的重要步骤，是将烟农在烤烟房中烘烤过的烟叶进一步加工处理，为烟厂的烟丝制造提供易于保存、运输、合适进一步加工的烟叶和烟

梗原料的过程。整个生产线主要经过烟包的真空回潮、把烟的预处理、烟叶的叶梗分离、梗和叶的分别复烤，以及梗和叶的分类包装几个工艺过程。

本生产线的工艺流程为“两头一尾”式。两条6000Kg/h的打叶线在打叶B线三打处汇合，打出的叶片经由贮柜贮叶配叶等过程进入叶复烤机复烤，再由预压打包机打成200kg/箱的成品。全线控制系统共划分为9个工艺段，即真空回潮控制A段；真空回潮控制B段；预处理控制A段；预处理控制B段；打叶风分控制A段；打叶风分控制B段及贮柜控制段；梗、叶复烤机及碎叶处理控制段；预压打包控制段；除尘控制段。

## 系统构成

整个车间按网络连接的种类划分为设备层、控制层和监控管理层：

设备层：采用PROFIBUS-DP，适用于PLC与现场级分散的I/O设备之间的快速、循环的数据交换，具有快速的响应时间和高抗干扰度。设备层的网络联接如下图所示：

内蒙古呼和浩特西门子PLC模块中国授权总代理商