

6RA7028-6FV62-0西门子整流器 带微处理器 用于 4 象限驱动 电路 (B6) A (B6)

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 6RA7028-6FV62-0西门子整流器 带微处理器 用于 4 象限驱动 电路 (B6) A (B6) |
| 公司名称 | 湖南西控自动化设备有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 西门子:全新原装正品 6SE70:24小时咨询询价在线 德国:西门子授权代理商 |
| 公司地址 | 中国 (湖南) 自由贸易试验区长沙片区开元东路 1306号开阳智能制造产业园 (一期) 4#栋301 |
| 联系电话 | 17838383235 17838383235 |

产品详情

中国VS德国自动化工作，差别挺大！

前言

因为这家公司是德国的公司，所以车间里的生产线全都是直接从德国引进的，是在德国做好再发到国内，所以是原汁原味的德国的生产线。在这两年间，我接触了一些德国的设备供应商的做事方法，也到德国他们的工厂看过，接触了他们的工程师，也很仔细的看了他们的PLC程序，下面以一个工程师角度从以下两方面来说下国内自动化与德国自动化的区别。

【一】从做项目的角度

1. 做项目的节奏不一样，感觉德国人项目做起来很轻松。不知道大家是什么情况，我之前做项目，程序员是累的。为了要赶验收的节点，从上电调试开始，就从来没有正常下过班，一直在加班。加到晚上8点都是早的，有时候客户来验收的前几个，甚至每天都会到后半夜。有的时候公司为了赶进度，我们有的同事连家都不让回了，直接住在公司附近的快捷酒店。但是我看他们的程序员几乎不加班，每天按部就班的做，到点儿就下班。不管是在他们德国的公司还是在我们中国的现场，除非有特殊情况。

2. 对于PLC程序来说，分工不一样。有一家供应商对于程序这方面的工作是这样做的。他们有一个部门

的人是专门写程序的，而且只负责写程序。他们负责在办公室写各种标准的PLC程序块，但是他们不会去现场调试。这些人像是白领，不怎么去现场调试，也不用太出差。现场调试的是另一帮人，类似机械的钳工，他们是电气的钳工。他们负责将办公室的人写好的程序下载，然后调试。在我们现场做程序调试的全是这样的人。

3. 他们的PLC程序出奇的标准。我之前做项目也是会先做一个PLC的程序模板的，但是这个模板做着做着就走了样，到后每个人和每个人都不一样。以至于我认为永远不可能做到标准化。但是德国人在这方面真是做得真是出乎我的预料，整个一条线的程序，像是一个工位的程序。你看明白了一个工位，你也基本上看明白了一条线。就这点来说，你不服不行。

4. 硬件的安装，从走线，标签等等，确实也甩出我们一条街。不是说他们有多么，而是他们能严格按照规范和流程来生产和施工，尽管看上去显得很呆板。

【二】从日常工作的角度

1. 德国公司均采用邮件办公。邮件办公可以让每个员工按部就班，逐个处理，同时邮件可以分类整理存档，每个事情的前因后果一目了然。国内办公则更注重使用电话、QQ、微信等工具，手段多样化、综合化，速度很快，响应也快。但是造成的一个问题是，后期如果想要追踪一件事的前因后果，则无从下手。

2. 工作要求一次到位，中间过程保证连贯。

德国同事在处理事务时，要求对细枝末节一次到位，而且中间要求不能被打扰，不能被中断。这也是预约这个习惯在德国特别流行的原因。

而国内的办公习惯，经常是事情A做到一半，事情B就来了，事情B刚准备开始，事情C又来了。这样的结果就是，国内同事做了100件事，可能成功了10件；而德国同事做了20件事，但是成功了20件。

3. 工具化思维。德国作为制造业大国工具化思维深深的印刻在每个人的工作思路中。

我们接触的德国研究员，他们在做测试的时候，经常是自己先把一套测试思路和测试软件编辑出来，然后论证了这个工具后，再用这个工具去快速地测试数据。

而国内技术人员更多的是找到机器就开始收集数据，收集完了数据再想办法分析，后得出结论。

这样一次的工作，德国人是慢的；但是如果测试十次，德国人和国内人员效率开始相当；如果测试一千次，德国人的效率开始大幅度提升。同样的，他们的各个职能的员工，在开始工作之前，都会花一段较长的时间，设计适合自己的一套模式、一套软件包、一套方案、一套习惯。然后后面的工作，就是用这个做出来的工具箱，一遍遍地开展工作。