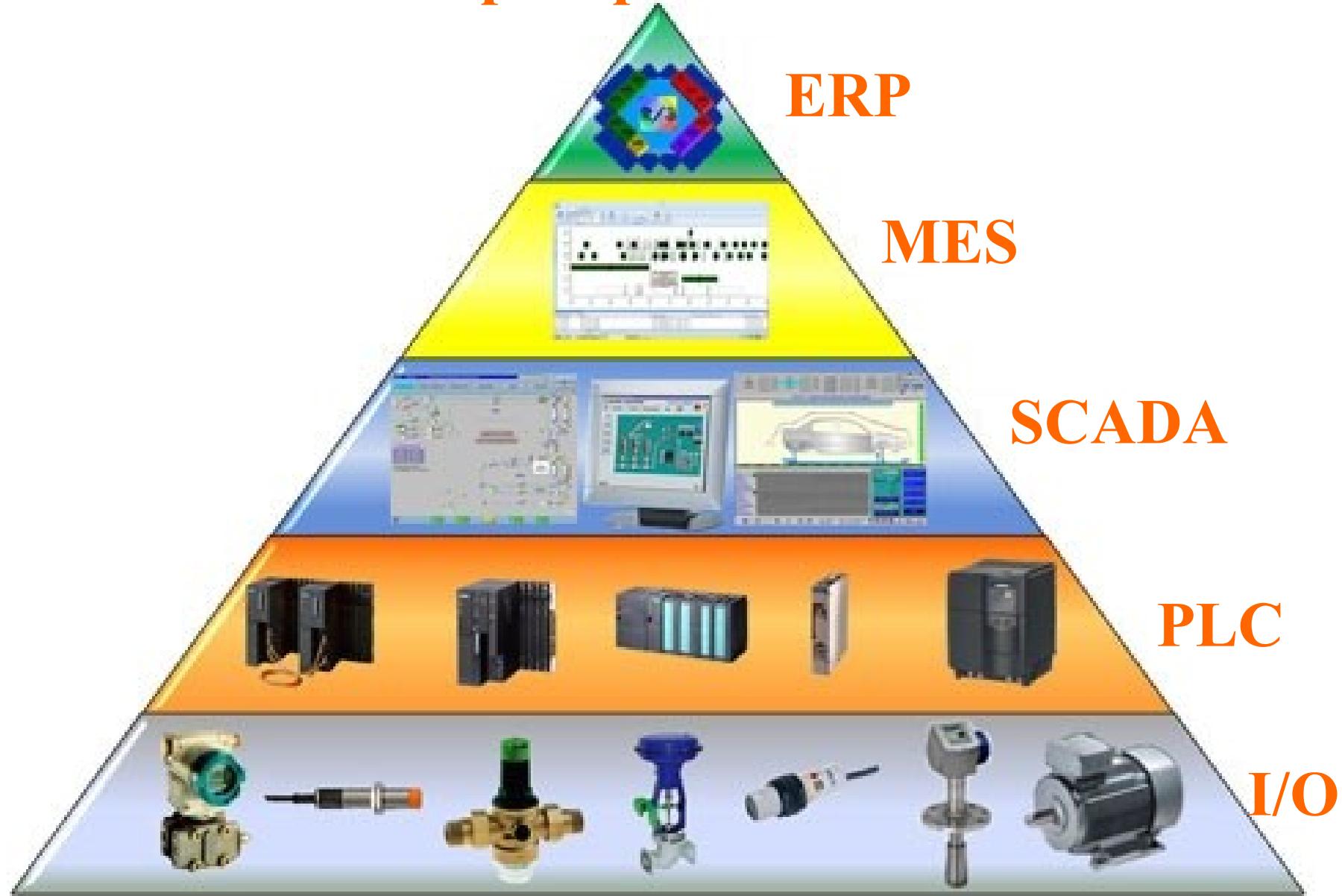


ПРОЕКТИРОВАНИЕ MES-СИСТЕМ

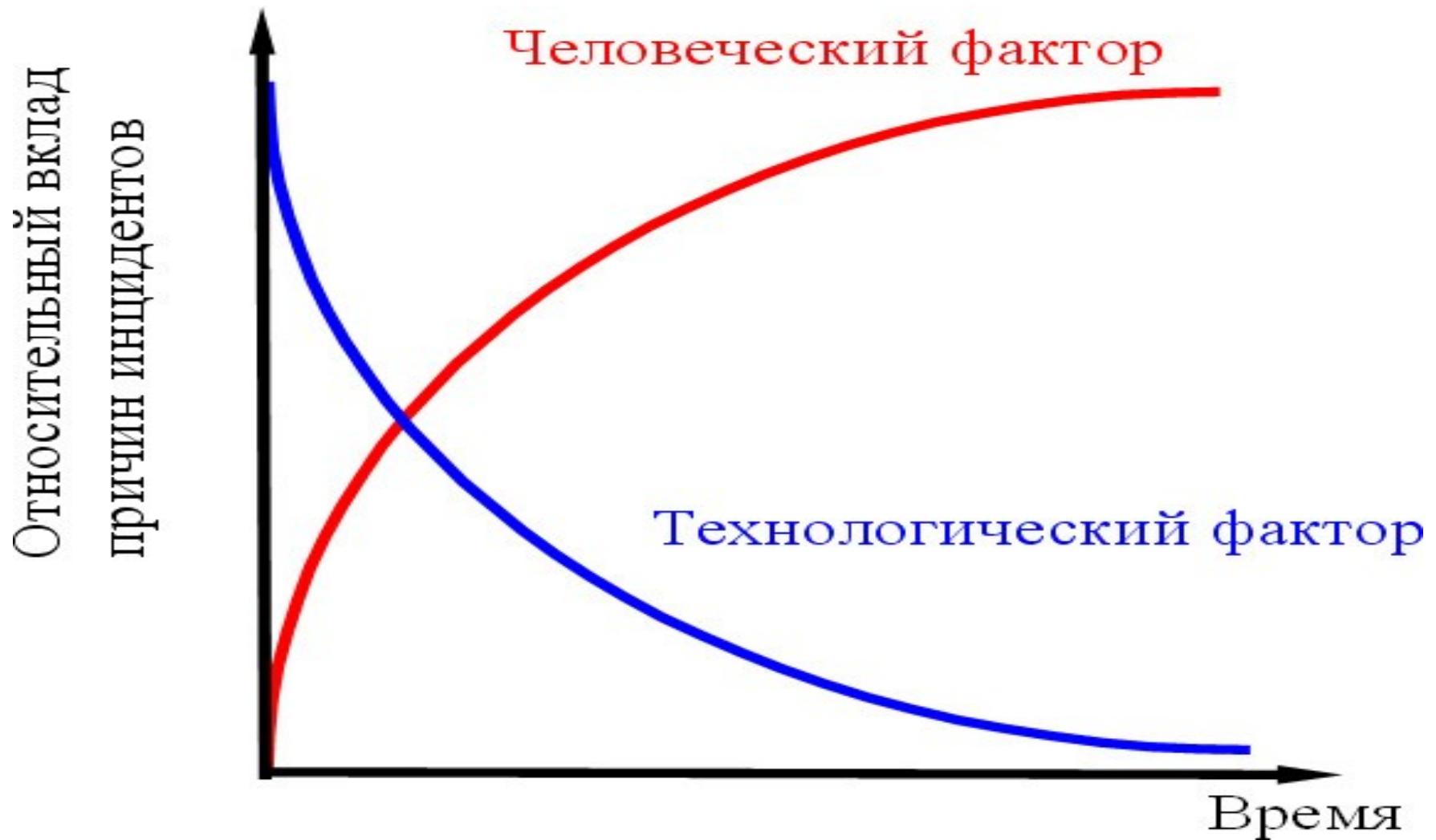
СПб ГУТ))

Введение в MES-системы

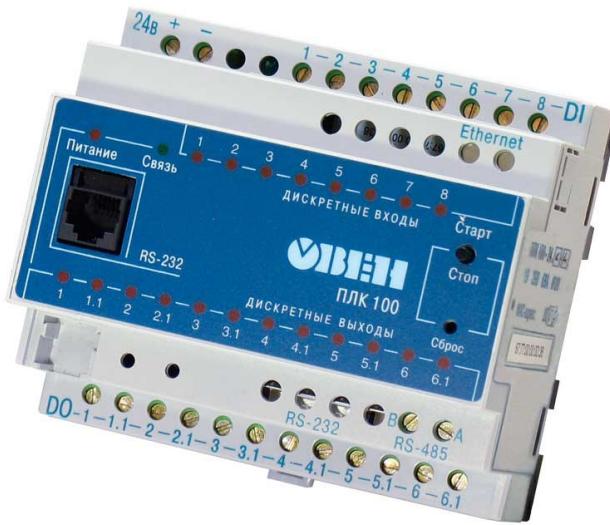
Автоматизированные системы управления предприятием



Тенденции причин аварий с сложных автоматизированных системах



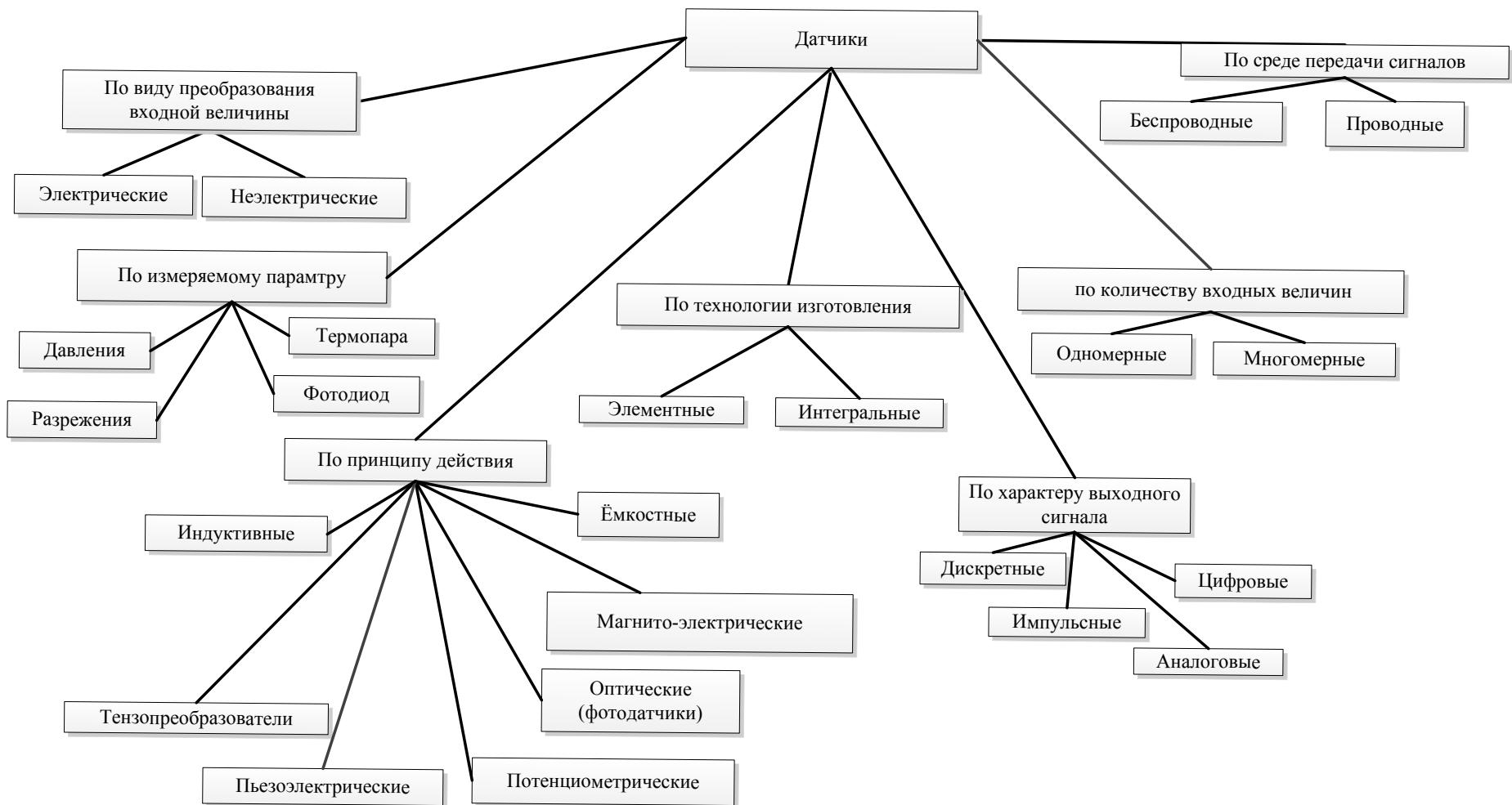
PLC



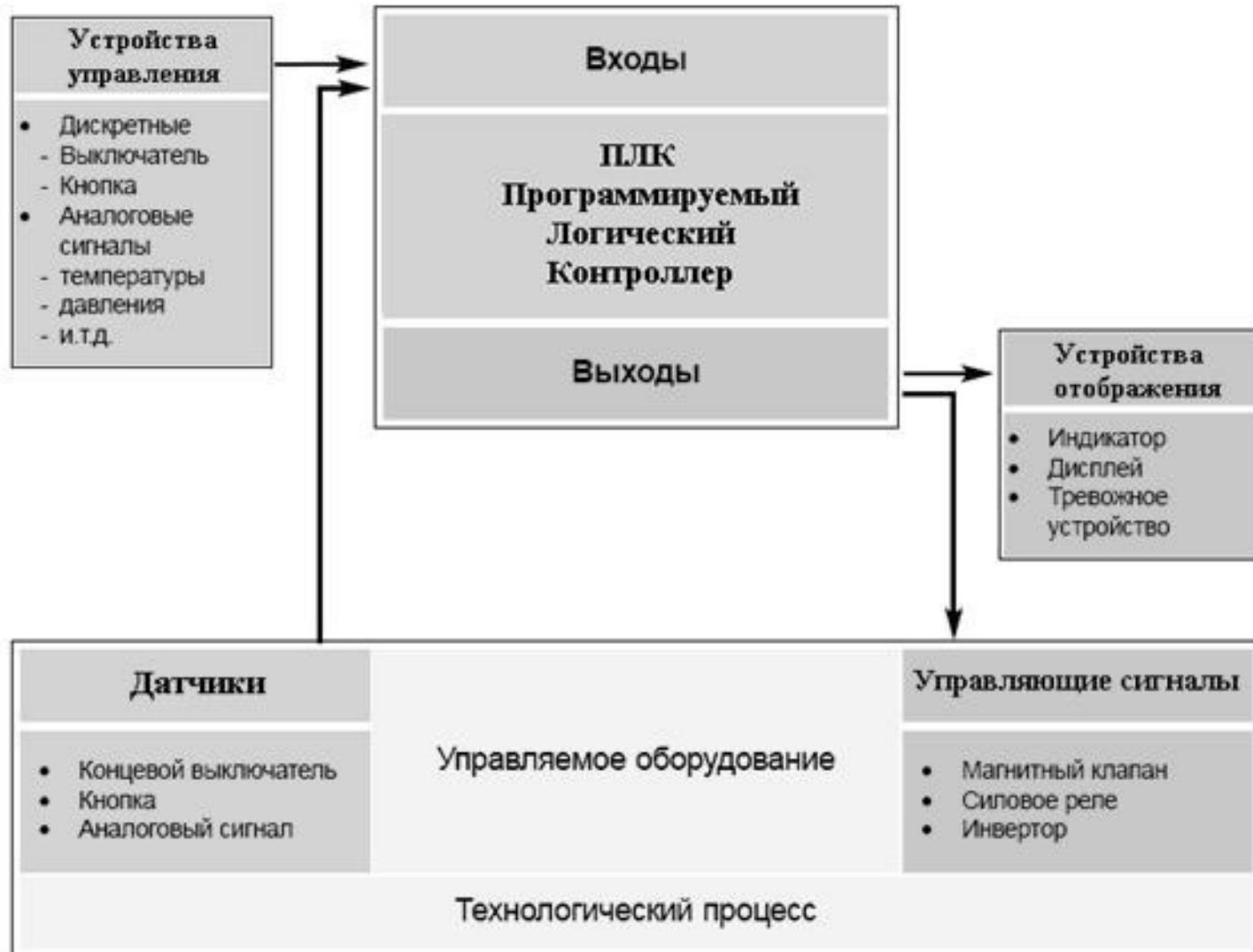
Устройства ввода-вывода



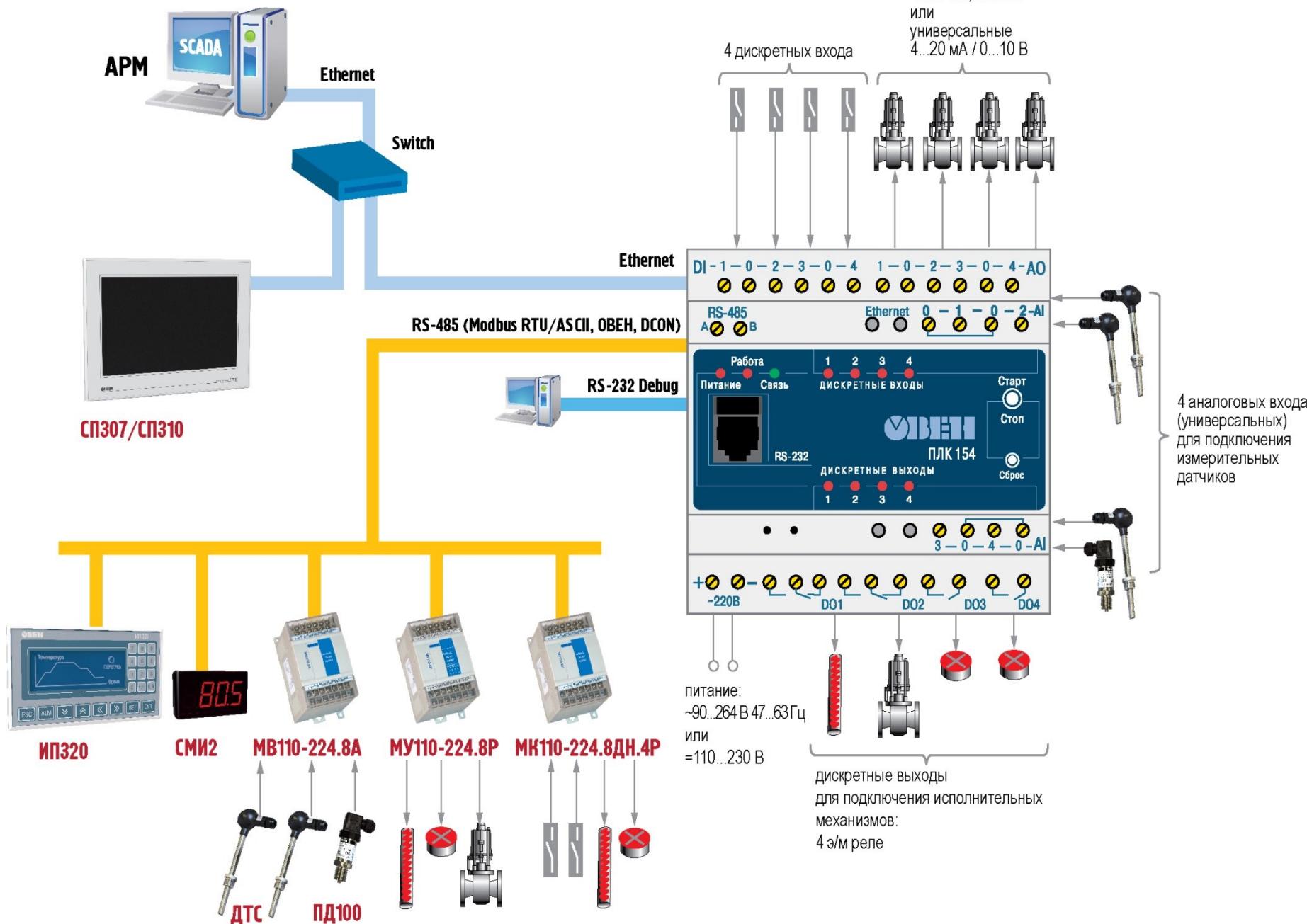
Классификация датчиков



Обобщённая структура PLC



ПЛК154



Центральный пост управления

Ethernet



АРМы операторов

АРМ технолога

Сервер

Industrial Ethernet

Пульт
управления 1



Контроллер 1

Profibus

Пульт
управления 2



Контроллер 2

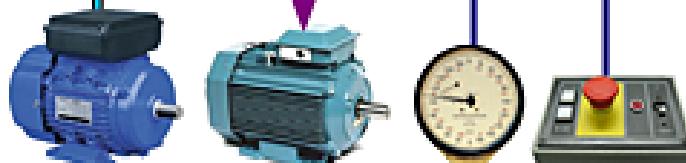
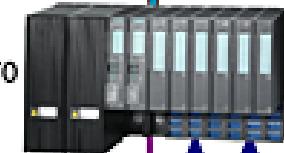
Profibus



Модули распределенного
ввода / вывода



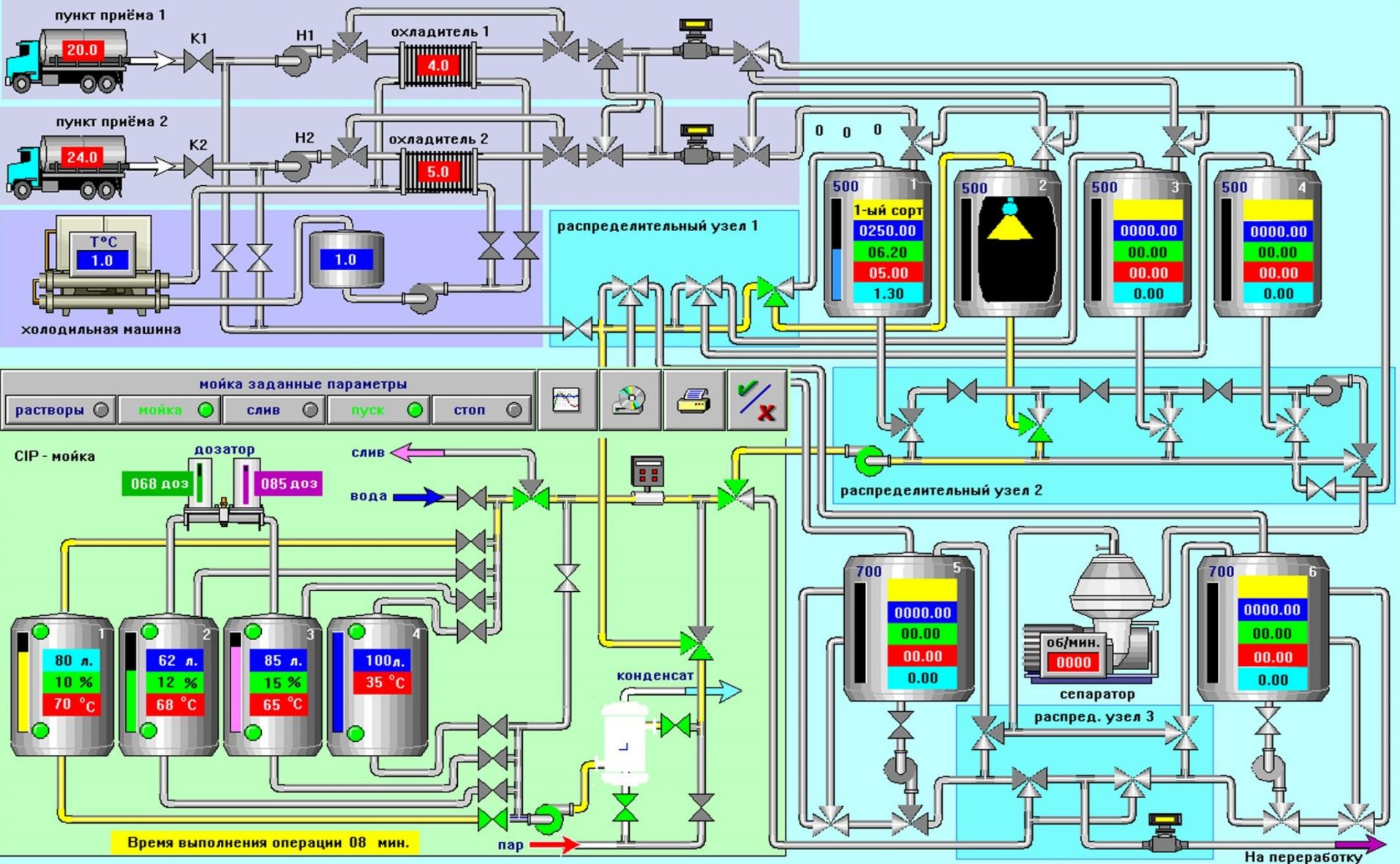
Модуль
распределенного
ввода / вывода



Контрольно-измерительные приборы и исполнительные механизмы

File Logic Special

| № смены | № п. пр. № ёмк. | сорт молока | жирность [%] | температура [град. С] | плотность [кг/дм.куб.] | накладная | аналитич. лист | время | приход [литров] | расход [литров] | остаток [литров] | приход [кг.] | | | |
|-----------------------|--------------------|-------------|--------------|-----------------------|------------------------|-----------|----------------|---------|-----------------|-----------------|------------------|--------------|--|--|--|
| 12.02.2008 9-07-28 | 3 2 1 | 1-ый сорт | 06.20 | 05.00 | 1.30 | № 123 | № 456 | 9:03:15 | 0250.0 | 0000.0 | 0250.0 | 0325.0 | | | |



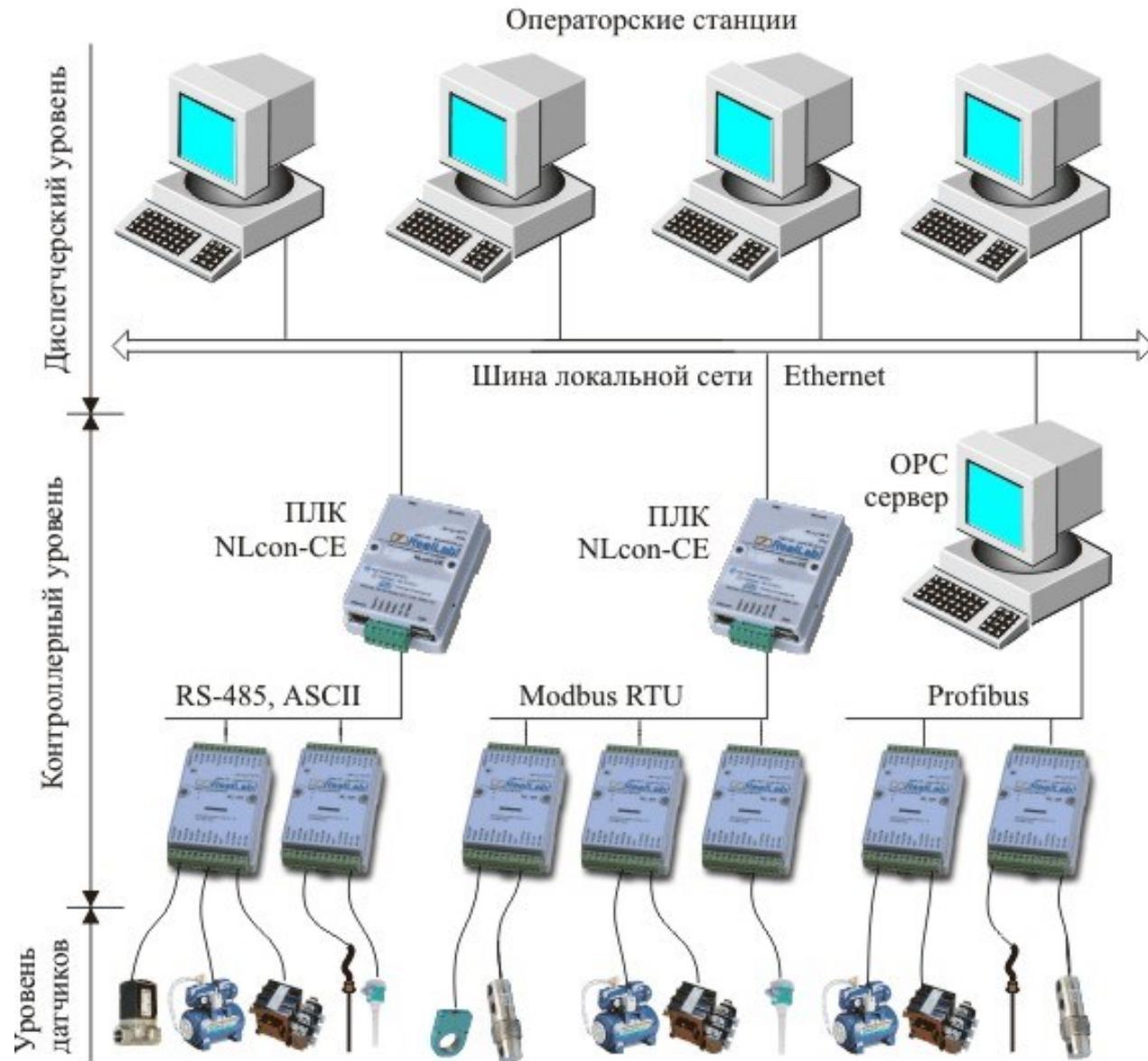
Время выполнения операции 08 мин

дад

1

ПАРАМЕТРЫ РЧИНОЙ АВТОМАТ ОТЧЁТ АРХИВ ДИАГНОСТИКА ПОМОЩЬ

Иерархическая структура современной автоматизированной системы управления ТП/П



Уровни иерархии современной АСУ



