



Leseprobe

Matthias Seitz

Speicherprogrammierbare Steuerungen für die Fabrik- und  
Prozessautomation

Strukturierte und objektorientierte SPS-Programmierung, Motion Control,  
Sicherheit, vertikale Integration

ISBN (Buch): 978-3-446-44273-3

ISBN (E-Book): 978-3-446-44418-8

Weitere Informationen oder Bestellungen unter

<http://www.hanser-fachbuch.de/978-3-446-44273-3>

sowie im Buchhandel.

# Vorwort

Der Begriff „Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS)“ mag dem einen oder anderen ein wenig kompliziert oder sogar antiquiert vorkommen. Er beschreibt aber den *Klassiker* unter den Automatisierungsgeräten, der millionenfach in Produktionsbetrieben eingesetzt wird und erheblich zu einer hocheffizienten, erfolgreichen Industrieproduktion beiträgt.

Das vorliegende Buch will dem Leser einen Leitfaden an die Hand geben, wie er typische Aufgaben der Fabrik- und Prozessautomatisierung mit speicherprogrammierbaren Steuerungen lösen kann. Dabei wird sowohl der Systemaufbau als auch die Programmierung von speicherprogrammierbaren Steuerungen behandelt.

Zunächst wird in Kapitel 2 der prinzipielle *Hardware-Aufbau* von SPSen erläutert. Im weiteren Verlauf des Buchs wird die Zusammenschaltung mehrerer SPSen mit PC-basierten Systemen betrachtet. Damit wird einerseits die Bedienung und Beobachtung des automatisierten Prozesses möglich. Andererseits können dadurch ganze Produktionsbetriebe automatisiert werden (siehe Kapitel 9). Für die Automatisierung von Fertigungsstraßen, in denen schnelle synchrone Bewegungen von Robotern, Förderbändern und Bearbeitungsmaschinen ausgeführt werden müssen, wird in Kapitel 6 das Zusammenspiel von SPSen mit Robot-Control-, Machine-Vision- und Motion-Control-Systemen behandelt. Somit erhält der Leser einen umfassenden Überblick über die gängigen Systemstrukturen industrieller Automatisierungssysteme.

Im Mittelpunkt des Buchs steht jedoch die *Programmierung* von Automatisierungssystemen. Das Buch versucht, den Stoff anwendungsorientiert zu vermitteln. Dabei wird nur am Rande auf die Programmiersysteme einzelner Hersteller und deren Programmiersyntax eingegangen, sondern im Vordergrund steht die Umsetzung einer verbalen Aufgabenstellung in SPS-Software. Hierfür wird eine Systematik vorgestellt, die

- eine objektorientierte Softwarestrukturierung vorschlägt (siehe Kapitel 3),
- verschiedene Entwurfsverfahren zum Logikentwurf beschreibt (siehe Kapitel 4 – 7),
- und die Programmierung *strukturiert* (siehe Kapitel 4+5) oder *objektorientiert* vornimmt (siehe Kapitel 7).

Um die Software zuverlässig und nachvollziehbar entwickeln zu können, wurden *Entwurfsverfahren* aus der Informatik für SPS-Programme angepasst:

- Modellierung der Software durch Unified Modeling Language (UML),
- Automatenentwurf für Verknüpfungssteuerungen (siehe Kapitel 4),
- Petri-Netze zur Koordination paralleler Ablaufsteuerungen (siehe Kapitel 5),
- Structured Analysis and Design Technique (SADT) zur Programmierung flexibler Rezeptsteuerungen (siehe Kapitel 7).

Um den hohen Sicherheitsanforderungen in Produktionsbetrieben gerecht zu werden, behandelt Kapitel 8 Methoden zur Risikoeinschätzung, Fehlervermeidung und Fehlerbeherrschung.

Da zukünftige Produktionskonzepte unter dem Schlagwort „*Industrie 4.0*“ auf noch höhere Flexibilität abzielen, wurde in diesem Buch die Entwicklung modularer und allgemein verwendbarer Bausteine für Automatisierungssoftware in den Mittelpunkt gestellt. Im Ausblick in Kapitel 10 werden weitere Anforderungen diskutiert, durch die sich die „*SPS4.0*“ nahtlos in moderne Industriestrukturen einfügen kann.

Zahlreiche Beispiele, Übungen und Wiederholungsfragen unterstützen den Leser beim Erlernen der erläuterten Methoden und Werkzeuge. Alle Beispiel- und Übungsprogramme sind systemneutral konzipiert, d. h. sie können prinzipiell in jedem Programmiersystem (CoDeSys, STEP7 o. a.) so wie im Text beschrieben umgesetzt werden. Da die Firma 3S das *Programmieresystem CoDeSys* zum kostenlosen Download zur Verfügung stellt, wurden die Beispiele und Übungsaufgaben damit erstellt. Sie stehen auf der Internetseite

<http://www.es.hs-mannheim.de/sps40>

zum Download und zur Simulation mit CoDeSys zur Verfügung ebenso wie Bausteinbibliotheken für den praktischen Einsatz. Die *Internetseite* soll dem Leser als SPS-Lern- und Übungsseite dienen, um mithilfe von Frage-Antwortspielen, Videos zur Bedienungsanleitung, Beispielprogrammen und Übungsaufgaben Erfahrung im System- und Programm-entwurf für SPSen zu gewinnen.

In diesem Zusammenhang bedanke ich mich bei den Firmen 3S-Smart Software Solutions GmbH, ABB, NetXautomation, Siemens, TheImagingSource und Wonderware für die Bereitstellung von Software und Bildmaterial.

Frau M. A. Franziska Jacob und Frau Dipl.-Ing. F. Kaufmann vom Hanser Verlag danke ich herzlich für die Übernahme des Lektorats bzw. die Herstellung des Buchs.

Besonderen Dank für viele fruchtbare Diskussionen und die Durchsicht von Teilen des Manuskripts verdienen mein Vater, Herr Dipl.-Ing. M. Seitz, meine Kollegen von der Hochschule Mannheim und der Hochschule Darmstadt und nicht zuletzt Herr Dipl.-Ing. H. Peter, Laborbetriebsleiter des Instituts für Automatisierungssysteme, mit dem mich eine enge Zusammenarbeit auf dem Gebiet der SPS-Technik verbindet.

Schließlich gilt mein Dank meinen Studierenden für ihre Mitarbeit an den Programmierübungen und den vielen Lesern, die durch ihre Rückmeldungen zur Verbesserung der Darstellung und Korrektur von Fehlern beigetragen haben.

Mannheim, im Juni 2015

Matthias Seitz

# Inhalt

	<b>Verzeichnis der Abkürzungen und Symbole .....</b>	<b>12</b>
<b>1</b>	<b>Einleitung .....</b>	<b>17</b>
1.1	Definition einer Steuerung .....	17
1.2	Aufgaben der Steuerungstechnik .....	18
1.2.1	Einsatzfelder für Steuerungen .....	18
1.2.2	Tätigkeitsfelder des Steuerungstechnikers .....	20
1.3	Steuereinrichtungen .....	21
1.3.1	Entwicklung der Steuerungstechnik .....	22
1.3.2	Stand der Technik .....	24
<b>2</b>	<b>Aufbau und Strukturen industrieller Steuerungen .....</b>	<b>27</b>
2.1	Aufbau einer SPS .....	27
2.1.1	Central Processing Unit .....	28
2.1.2	Ein- und Ausgangskarten .....	28
2.1.3	Programmiergerät (PG) .....	28
2.1.4	Human Machine Interface (HMI) .....	29
2.2	SPS-Arten .....	30
2.2.1	Hardware-SPS .....	30
2.2.2	Slot-SPS .....	30
2.2.3	Soft-SPS .....	31
2.2.4	Vor- und Nachteile PC-basierter SPSen .....	31
2.3	Informationsverarbeitung in der SPS .....	32
2.4	Konventionelle Ankopplung der Feldgeräte .....	33
2.4.1	Binäre Eingänge der SPS .....	33
2.4.2	Binäre Ausgänge der SPS .....	34
2.4.3	Analoge Eingänge der SPS .....	35
2.4.4	Analoge Ausgänge der SPS .....	37
2.5	Busankopplung der Feldgeräte .....	38
2.5.1	Feldbussysteme und -strukturen .....	38
2.5.2	Datenübertragung zwischen SPS und Feldgeräten .....	41
2.6	Bedienen und Beobachten .....	43
2.6.1	Aufbau von Bedien- und Beobachtungssystemen .....	44
2.6.2	Darstellung der Prozessgrafik .....	46

<b>3</b>	<b>Strukturierte SPS-Programmierung nach IEC 61131 .....</b>	<b>54</b>
3.1	Das Softwaremodell .....	55
3.1.1	Steuerungskonfiguration und Ressourcen .....	55
3.1.2	Tasks .....	57
3.1.3	Programmorganisationseinheiten .....	60
3.1.4	Variablen .....	65
3.2	Das Kommunikationsmodell .....	67
3.2.1	Datenaustausch innerhalb eines Programms .....	67
3.2.2	Datenaustausch zwischen Programmen .....	68
3.3	Das Programmiermodell .....	69
3.3.1	Programmiersprachen .....	69
3.3.2	Anwender-Datentypen .....	72
3.3.3	Anwender-Funktionsbausteine .....	73
3.4	Strukturierte Programmierung in der Automatisierungstechnik .....	75
3.4.1	Analyse der User Requirements .....	75
3.4.2	Objektorientierte Softwarestrukturierung .....	77
3.4.3	Entwurf der Funktionsbausteine .....	79
3.4.4	Entwurf der Ansteuerprogramme .....	80
3.4.5	Implementierung in der SPS .....	82
3.4.6	Simulation des Anlagenverhaltens .....	83
3.4.7	Testdurchführung und -protokollierung .....	86
<b>4</b>	<b>Verknüpfungssteuerungen .....</b>	<b>93</b>
4.1	Entwurf von Schaltnetzen .....	94
4.1.1	Wahrheitstabelle .....	94
4.1.2	Karnaugh-Veitch-Diagramme .....	96
4.2	Entwurf von Schaltwerken .....	98
4.2.1	Speicherschaltungen mit Flip-Flops .....	99
4.2.2	Zählschaltungen mit Countern .....	101
4.2.3	Zeitschaltungen mit Timern .....	104
4.2.4	Automatenentwurf .....	105
4.3	Einzelsteuerfunktionen .....	114
4.3.1	Motorbausteine .....	115
4.3.2	Ventilbausteine .....	117
4.3.3	Schutzmaßnahmen .....	119
4.3.4	Betriebsartenkonzepte .....	122
4.4	Sensordatenverarbeitung .....	126
4.4.1	Einlesen binärer Sensordaten .....	126
4.4.2	Einlesen analoger Sensorsignale .....	127
4.5	Regelungen .....	129
4.5.1	Reglerbetriebsarten .....	130
4.5.2	Schaltende Regler .....	131
4.5.3	Kontinuierliche Regler .....	133
4.5.4	Selbsteinstellende Regler .....	141

<b>5</b>	<b>Ablaufsteuerungen .....</b>	<b>152</b>
5.1	Aufbau von Schrittketten .....	153
5.1.1	Aktionen und Transitionen .....	153
5.1.2	Strukturen von Schrittketten .....	155
5.2	Analyse und Entwurf von Ablaufketten .....	157
5.2.1	Erreichbarkeitsgraf .....	157
5.2.2	Schrittkettenentwurf aus Zustandsgraf .....	158
5.3	Verknüpfung zwischen SFCs und CFCs .....	159
5.4	Schutzfunktionen und Betriebsarten .....	163
5.4.1	HALT und ABBRUCH einer Schrittkette .....	163
5.4.2	Betriebsarten .....	165
5.5	Schrittkettenentwurf durch anlagenneutrale Grundfunktionen .....	167
5.6	Koordination paralleler Prozesse durch Petri-Netze .....	171
5.6.1	Modellierung paralleler Prozessabläufe durch Petri-Netze ....	172
5.6.2	Algebraischer Entwurf zur Koordination paralleler Prozesse ..	175
5.6.3	Programmmentwurf aus Petri-Netzen .....	177
<b>6</b>	<b>Bewegungssteuerungen .....</b>	<b>184</b>
6.1	Motion-Control-Systeme .....	185
6.1.1	Aufbau von Motion-Control-Systemen .....	185
6.1.2	Komponenten von Motion-Control-Systemen .....	187
6.1.3	Standard-Funktionsbausteine in Motion-Control-Systemen ....	189
6.2	Steuerung einer Bewegungsachse .....	190
6.2.1	Interpolation .....	192
6.2.2	Lageregelung .....	195
6.3	Steuerung von Werkzeugmaschinen .....	197
6.3.1	Bahnplanung durch CNC-Programmierung .....	197
6.3.2	Bewegungsvorgaben durch Kurvenscheiben .....	200
6.4	Robotersteuerungen .....	203
6.4.1	Kinematische Transformationen .....	204
6.4.2	Programmierung von Bewegungsabläufen .....	205
6.4.3	Bildverarbeitung zur Steuerung von Robotern .....	208
6.5	Bewegungsplanung für eine Fertigungszelle .....	213
6.5.1	Fertigungsplanung mit Vorranggraf .....	214
6.5.2	Schrittkettenentwurf durch Petri-Netze .....	216
<b>7</b>	<b>Objektorientierte SPS-Programmierung .....</b>	<b>224</b>
7.1	Einsatz von Methoden und Eigenschaften .....	224
7.2	Klassen und Objekte .....	227
7.3	Vererbung .....	230
7.4	Objektorientierte Ansteuerung der Feldgeräte .....	232
7.4.1	Ablaufsteuerungen mit Methoden und Eigenschaften .....	232
7.4.2	Anlagenneutrale Grundfunktionen .....	234
7.4.3	Ansteuerung von Interfaces .....	235
7.4.4	Verallgemeinerung durch abstrakte Klassen .....	237

7.5	Rezeptsteuerung mit polymorphen Grundfunktionen .....	238
7.5.1	Entwurf von Rezeptsteuerungen .....	239
7.5.2	Prozessanalyse .....	240
7.5.3	Rezeptsynthese .....	244
7.5.4	Flexible Automatisierungssoftware .....	249

## **8 Sicherheitskonzepte für industrielle Steuerungen ..... 254**

8.1	Gefahrenanalyse und Gegenmaßnahmen .....	254
8.1.1	Ereignisbaumanalyse .....	255
8.1.2	Fehlerbaumanalyse .....	255
8.1.3	Risikoanalyse .....	256
8.1.4	Gegenmaßnahmen .....	257
8.1.5	Safety Integrity Levels (SIL) .....	258
8.1.6	Berechnung der Ausfallwahrscheinlichkeiten .....	259
8.2	Sicherheitsgerichtete Steuerungen .....	261
8.2.1	Redundanz und Diversität .....	261
8.2.2	Aufbau sicherheitsgerichteter SPSen (SSPSen) .....	263
8.2.3	Sicherheitsgerichtete Feldbussysteme .....	265
8.3	Engineering zuverlässiger Steuerungen .....	267
8.3.1	Gute Automatisierungspraxis .....	267
8.3.2	Planung und Projektierung .....	268
8.3.3	Realisierung der Hard- und Software .....	272
8.3.4	Inbetriebnahme und Verifizierung .....	277
8.3.5	Wartung und Instandhaltung .....	280

## **9 Vertikale Integration betrieblicher Abläufe ..... 284**

9.1	Horizontale Integration der Feld- und Steuerungsebene .....	285
9.1.1	Vernetzung mit Feldbus .....	285
9.1.2	Werkzeuge zur Netzwerkintegration .....	286
9.1.3	Vernetzung mit Ethernet .....	287
9.1.4	Vernetzung mit Industrial Ethernet .....	291
9.2	Vertikale Integration mit den höheren Ebenen .....	293
9.2.1	Datenaustausch durch OPC .....	293
9.2.2	Internet in der Automatisierungstechnik .....	296
9.3	Prozessleitsysteme .....	301
9.4	Integrierte Betriebsführung .....	303
9.4.1	Betriebsdateninformationssysteme .....	304
9.4.2	Produktionsplanung und -steuerung .....	308
9.4.3	Ausführung von Steuerrezepten .....	310
9.4.4	Lagerverwaltungssysteme .....	315
9.4.5	Supply Chain Management .....	316

<b>10</b>	<b>Fazit .....</b>	<b>321</b>
10.1	Systematischer Programmentwurf .....	321
10.2	Modularer Systementwurf .....	323
10.3	Ausblick – SPS 4.0 .....	324
	<b>Anhang .....</b>	<b>327</b>
A	Wichtige Funktionsbausteine und Funktionen nach IEC 61131 .....	327
B	Bibliotheken wichtiger Anwenderfunktionsbausteine .....	330
B1	Bausteine der automation.library .....	330
B2	Bausteine der automationOOP.library .....	332
B3	Bausteine der SimAT.library .....	333
B4	Weitere Bibliotheken .....	334
C	Umsetzung der strukturierten Programmierung mit STEP 7 .....	335
D	Fachbegriffe Deutsch/Englisch .....	336
	<b>Literatur und Links .....</b>	<b>341</b>
	<b>Index .....</b>	<b>345</b>
	Hinweise zur Internetseite <a href="http://www.es.hs-mannheim.de/sps40">www.es.hs-mannheim.de/sps40</a> .....	356

# 2

## Aufbau und Strukturen industrieller Steuerungen

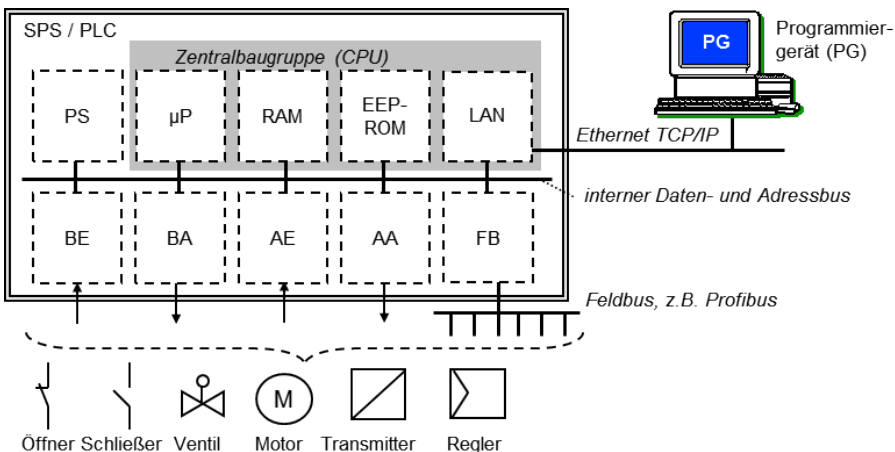
In einem Automatisierungsprojekt ist die Hardware des Steuerungssystems so auszuwählen, dass sie auf die Anforderungen der Aufgabe zugeschnitten ist. Hierfür ist es notwendig, den *Aufbau* der wichtigsten Komponenten und die Strukturen des Steuerungssystems zu kennen.

Deshalb werden im Folgenden Aufbau und Strukturen von Automatisierungssystemen und ihre grundsätzliche *Informationsverarbeitung* beschrieben. Im Anschluss daran werden Verdrahtungskonzepte vorgestellt, um Sensoren und Aktoren entweder über Gleichstromkreise oder mit Feldbustechnik an die Steuerung anzuschließen.

Schließlich wird das Zusammenspiel zwischen Steuerungen und *Prozessvisualisierungssystemen* erläutert, durch die der Anlagenfahrer den Prozess bedienen und beobachten kann.

### ■ 2.1 Aufbau einer SPS

Eine klassische SPS (engl. PLC) besteht aus den in Bild 2.1 dargestellten Hardwaremodulen. Die Stromversorgungskarte PS (Power Supply) wandelt die Netzspannung in eine 24-V-Gleichspannung, mit der die Elektronik der SPS versorgt wird.



**Bild 2.1** Hardwareaufbau einer SPS mit Stromversorgung (PS), µP, RAM, EEPROM, Ethernet-Schnittstelle (LAN) auf einer Zentralbaugruppe und binären Ein- (BE) und Ausgangskarten (BA) sowie analogen Ein- (AE) und Ausgangskarten (AA) und Feldbusschnittstellen (FB)

### 2.1.1 Central Processing Unit

Das Kernstück ist die Zentralbaugruppe oder CPU (Central Processing Unit) mit einem Mikroprozessor ( $\mu\text{P}$ ) zum Ausführen der Steuerungsprogramme. Die aktuell im  $\mu\text{P}$  abgearbeiteten Programme stehen online im Arbeitsspeicher (Random Access Memory, RAM) zur Verfügung. Außerdem werden im RAM die von den Programmen benötigten Variablenwerte gespeichert. Der Speicherinhalt des RAMs geht aber bei Spannungsausfall verloren.

Anstatt einer Festplatte besitzt die SPS ein EEPROM (Electrically Erasable Programmable Read Only Memory), in dem alle Anwender- und Betriebssystemprogramme wie in einem Archiv offline gespeichert werden können. Der EEPROM ist häufig als steckbare Memory-Card, wie man sie von Digitalkameras kennt, realisiert. Bei Ausführung eines Programms wird es vom EEPROM in den RAM kopiert, wo die CPU schnellen Zugriff auf das Programm hat. Der Speicherinhalt des EEPROMs bleibt bei Spannungsausfall erhalten [100].

Die Auswahl der CPU erfolgt gemäß der Anforderungen der jeweiligen Anwendung. Auswahlkriterien sind z. B. der verfügbare Arbeitsspeicher, die Verarbeitungsgeschwindigkeit von Binärbefehlen (AND, OR o. ä.), der Umfang an E/A-Adressen und die Anzahl möglicher Ethernet-TCP/IP-Verbindungen zwischen SPSen und PCs [85].

### 2.1.2 Ein- und Ausgangskarten

Eine weitere Besonderheit einer SPS sind die Ein-/Ausgangskarten zum Einlesen von Sensorinformationen und zum Ausgeben von Befehlen an die Aktoren. Dabei wird ein Sensor oder Aktor mit zwei Leitungen zum Aufbau eines *Gleichstromkreises* an eine binäre bzw. analoge Ein-/Ausgangskarte angeschlossen. Für die Ankopplung busfähiger Sensoren und Aktoren verfügt die SPS über Feldbusschnittstellenkarten (siehe Abschnitte 2.4 und 2.5).

Der *interne Daten- und Adressbus* verbindet die Module der SPS und ermöglicht den Datenaustausch zwischen ihnen. Das Programmiergerät (PG) wird in einem Local Area Network (LAN) mit einem Ethernetkabel an die SPS angekoppelt. Ethernet ermöglicht auch die Ankopplung an andere SPSen oder an ein Visualisierungssystem zum Bedienen und Beobachten des Prozesses (siehe Abschnitt 2.6).

### 2.1.3 Programmiergerät (PG)

Das Programmiergerät ist ein PC oder Notebook. Es dient hauptsächlich zur Erstellung der Anwenderprogramme, also zur Programmierung des zu automatisierenden Prozesses. Hierfür befindet sich auf dem Programmiergerät eine spezielle Software, die sogenannte Programmierumgebung, die das Programmieren in festgelegten Programmiersprachen ermöglicht. Die damit vom Anwender erstellten Programme werden in SPS-spezifischen Code übersetzt und an die SPS übertragen.

Dieses *Laden* der Programme in die SPS verursacht im Allgemeinen, dass die laufenden Programme gestoppt und die Variablen neu initialisiert werden. Deshalb ist entweder an der SPS ein Schlüsselschalter angebracht oder das Programmiersystem ist mit einem Passwort gesichert, damit der Zugriff auf die SPS nur für einen autorisierten Bediener möglich ist. Um zu verhindern, dass z. B. während einer Reparatur unerwünscht von der SPS ein

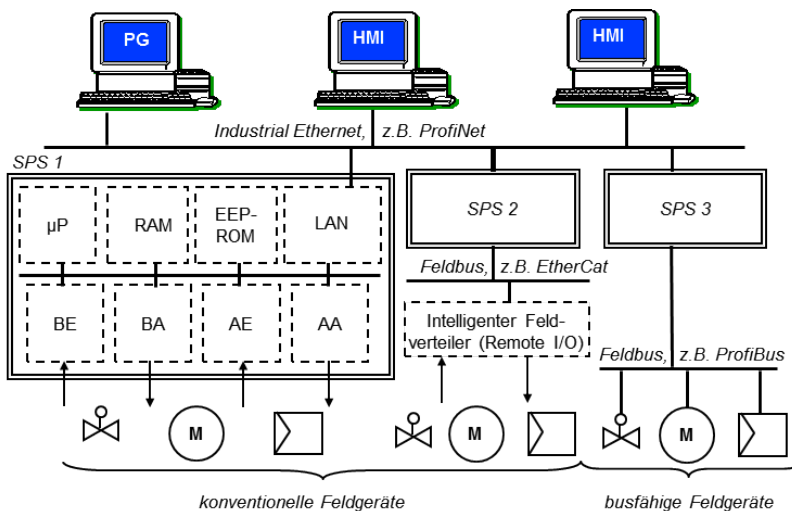
Programm abgefahren wird, verfügen die meisten SPSen über einen RUN/STOP-Wahlschalter [85]. In der Betriebsart STOP werden alle laufenden Programme angehalten und die SPS-Ausgänge stromlos geschaltet. Einige SPSen erlauben wahlweise auch einen Online-Change, bei dem nur Änderungen übersetzt und ohne Anhalten der Steuerung oder Verlust der Variablenwerte geladen werden [1].

In jedem Fall sollten die Programme zunächst auf dem Programmiergerät *simuliert* und ggf. korrigiert werden, bevor sie in die SPS geladen werden und eine eventuell empfindliche Anlage steuern.

### 2.1.4 Human Machine Interface (HMI)

Außer dem Programmiersystem laufen auf dem PC auch Programme, die es Menschen erlauben die weitgehend automatisierte Anlage zu bedienen und zu beobachten. Diese Programme dienen als Schnittstelle zwischen der Steuerung und dem Bediener (Human Machine Interface, HMI). Sie zeigen den Zustand der Anlage an, beispielsweise Behälterfüllstände, aktive Pumpen, geöffnete Rohrleitungswege etc. Außerdem ermöglichen sie es dem Bediener, einzelne Geräte, wie z. B. Pumpen, Ventile oder Regler, von Hand zu aktivieren und somit manuell in den Prozess einzugreifen. Aufbau und Funktionsweise solcher HMIs werden in Abschnitt 2.6 beschrieben.

Im Zuge immer komplexerer Anwendungen entstehen somit Systemstrukturen wie in Bild 2.2. Diese bestehen beispielsweise aus mehreren SPSen, an die zahlreiche Feldgeräte angeschlossen sind. Außerdem kommunizieren sie mit dem Programmiergerät und den HMIs über ein industrielles Ethernet.



**Bild 2.2** Struktur eines modernen Steuerungssystems mit Feldbustechnik oder Remote-I/O, mehreren SPSen sowie Anzeige- und Bedienkomponenten (Human Machine Interfaces, HMIs)

Die Feldgeräte können dabei auf unterschiedliche Arten an die SPS angekoppelt werden:

- *konventionell* durch Kupferdrahtleitungen (siehe Bild 2.2 links),
- über *Feldbus*, was jedoch busfähige Feldgeräte erfordert (siehe Bild 2.2 rechts),
- über eine *dezentrale Peripherie* (Remote-I/O), die einerseits über Feldbus mit der SPS verbunden ist und andererseits nicht busfähige Feldgeräte über dezentrale E/A-Karten anbindet (siehe Bild 2.2 Mitte).

## ■ 2.2 SPS-Arten

Grundsätzlich unterscheidet man drei verschiedene Aufbauarten bei SPSen, nämlich als:

- Hardware-SPS,
- Slot-SPS und
- Soft-SPS.

### 2.2.1 Hardware-SPS

Der im vorigen Abschnitt beschriebene Aufbau einer SPS bezieht sich auf die klassische Aufbauform einer Hardware-SPS. Ihre Komponenten sind als Einsteckkarten in einem *Schaltschrank* oder *Gehäuse* angeordnet. Über einen Rückwandbus sind die Einsteckkarten miteinander verbunden.

Im Allgemeinen gibt es eine gemeinsame Zentralbaugruppe (CPU) mit  $\mu$ P, RAM und EEPROM. Außerdem gibt es Einsteckkarten zur Feldbusankopplung oder mit klassischen Eingangs- und Ausgangs-Kanälen zur Verdrahtung der Sensoren und Aktoren. Eine Hardware-SPS bedarf eines externen PCs als Programmiergerät (vgl. Bild 2.1).

### 2.2.2 Slot-SPS

Eine Slot-SPS ist eine *Einsteckkarte* für den PC, die alle Module einer SPS enthält. Anstatt einer CPU besitzt sie einen Co-Prozessor, auf dem ein eigenes multitaskingfähiges Betriebssystem mit einem multi-ported RAM (für PC und SPS zugänglicher, gemeinsamer Speicher) läuft. Außerdem befindet sich auf der Slot-SPS eine Feldbuskopplung zur Anbindung der Sensoren und Aktoren.

Im Grunde nutzt also die Slot-SPS lediglich die Stromversorgung des PCs. Durch den multi-ported RAM können die CPU des PCs und der Co-Prozessor der Slot-SPS aber gleichzeitig auf den RAM zugreifen, was den Datenaustausch zwischen beiden vereinfacht.

### 2.2.3 Soft-SPS

Eine Soft-SPS ist dagegen reine *Software*, die komplett auf der CPU eines PCs läuft. Der PC kann ein handelsüblicher Windows-PC, ein Notebook oder ein Industrie-PC sein. Vielen Industrie-PCs sieht man den Unterschied zur Hardware-SPS nicht an. Sie sind jedoch leistungsfähiger und bieten die typischen Schnittstellen über USB- oder VGA-Ports, Webserver etc.

Auf der Internetseite zu diesem Buch<sup>1</sup> ist die Soft-SPS CoDeSys der Firma 3S-Smart Software Solutions verfügbar, mit der der Leser SPS-Programme erstellen und in Simulation testen kann. Zur Ankopplung realer Sensoren und Aktoren wäre eine Einsteckkarte zur Feldbuskopplung notwendig, die mit einem Prozessor zur Buskommunikation ausgestattet ist.

### 2.2.4 Vor- und Nachteile PC-basierter SPSen

Die Vorteile der SPS im PC ergeben sich hauptsächlich dadurch, dass die rasante Entwicklung der PC-Leistung für SPSen genutzt werden kann:

- PC-basierte Steuerungen erreichen höhere *Verarbeitungsgeschwindigkeiten* als Hardware-SPSen [14].
- Ein PC kann zur Steuerung, Programmierung und Visualisierung verwendet werden. Somit ergeben sich *preisgünstigere*, einfachere und durchgängige Systemstrukturen, mit denen der Anwender gewohnt ist umzugehen.
- Es entstehen *offenere* Systeme, weil der Datenaustausch auf einer einheitlichen Plattform unter Windows standardisiert wird. Somit wird die Ankopplung von Bedien- und Beobachtungssystemen sowie von übergeordneten Planungssystemen an die SPS vereinfacht.

Neben diesen Vorteilen muss der PC aber auch die industriellen *Anforderungen* erfüllen, wie z.B. Robustheit des Betriebssystems, Echtzeitfähigkeit, Kommunikationsstandards für E/A-Anbindung, Funktionssicherheit, EMV (elektromagnetische Verträglichkeit), Ex-Schutz (Explosionsschutz in Chemiebetrieben), Temperaturüberwachung und USV (unterbrechungsfreie Spannungsversorgung).

Insbesondere bei einer Soft-SPS besteht die Gefahr, dass die SPS-Programme von anderen im PC ablaufenden Programmen gestört werden, was im industriellen Einsatz nicht toleriert werden kann. Durch Einsatz von Industrie-PCs mit Echtzeit-Kernel-Betriebssystemen, die die Abarbeitung der Programme in Echtzeit gewährleisten, werden diese Anforderungen zunehmend erfüllt [93]. Dennoch ist die konventionelle SPS-Hardware für kleinere Steuerungsaufgaben, z.B. zur Gebäudeautomatisierung, häufig kostengünstiger, wenn kein Visualisierungssystem zusätzlich zur SPS gebraucht wird.

---

<sup>1</sup> [www.es.hs-mannheim.de/sp40](http://www.es.hs-mannheim.de/sp40) (Weitere Hinweise zur Installation von CoDeSys und zum Inhalt der SPS-Lern- und Übungsseite finden Sie auf der letzten Seite des Buchs)

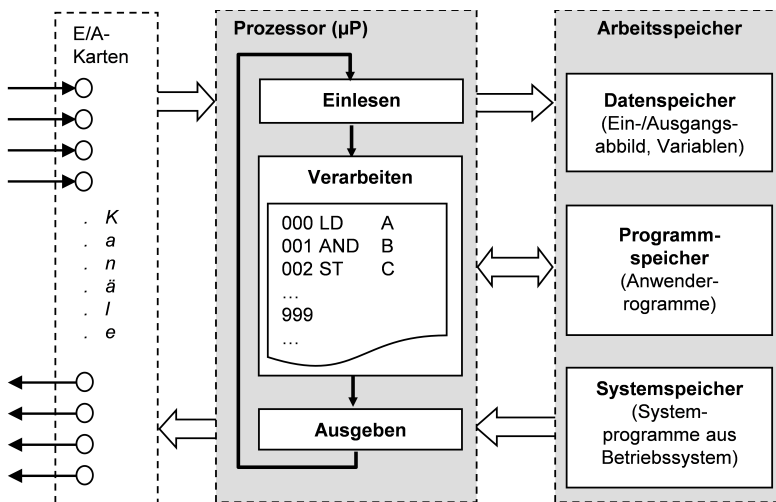
## ■ 2.3 Informationsverarbeitung in der SPS

Die Informationsverarbeitung in einer SPS verläuft zyklisch. Die Verarbeitungsschritte lassen sich vereinfacht wie in Bild 2.3 dargestellt mit dem EVA-Prinzip beschreiben:

- *Einlesen* der Sensordaten,
- *Verarbeiten* der Informationen im SPS-Programm und
- *Ausgeben* der Stellsignale an die Aktoren.

Die Messsignale von den Sensoren werden zunächst in den Eingangskarten elektronisch angepasst. Die CPU fragt nacheinander alle Eingangskanäle ab und legt die Eingangsdaten im Arbeitsspeicher (RAM) ab. Dieser Speicherbereich wird auch *Eingangsabbild* genannt, weil die hier abgelegten Eingangsdaten nicht die aktuellen, sondern die zum Abtastzeitpunkt anliegenden Daten sind.

Die Programme werden dann von der CPU jeweils Schritt für Schritt abgearbeitet. Dabei werden die im Arbeitsspeicher abgelegten Operationen, wie LD (LOAD), AND und ST (STORE) in Bild 2.3, einzeln adressiert, interpretiert und mit den angegebenen Operatoren ausgeführt. Die Operatoren können direkte Adressen des Ein- oder *Ausgangsabbildes* sein, sollten aber im Allgemeinen als Variablen (z.B. A, B, C in Bild 2.3) deklariert werden. Prinzipiell werden in einem Programm nicht nur Daten des Ein- und Ausgangsabbildes, sondern auch Parameter und Zwischenwerte, wie Zählerstände, Sollwerte, Zustände etc., verarbeitet und im RAM gespeichert. Wenn ein Programm Stellwerte für die Aktoren der Anlage berechnet, werden diese im Ausgangsabbild des Datenspeichers abgelegt.



**Bild 2.3** Signalverarbeitung und Arbeitsweise einer SPS

Erst nach Abarbeitung aller Programme werden die im Ausgangsabbild abgelegten Stellwerte nacheinander an die Ausgangskanäle übertragen. Dabei erfolgt wiederum eine elektronische Anpassung. Der *Arbeitsspeicher* lässt sich also wie in Bild 2.3 dargestellt in drei Teile gliedern:

- den Datenspeicher mit Ein- und Ausgangsabbild sowie den verwendeten Variablen,
- den Programmspeicher mit den aktuell abzuarbeitenden Anwenderprogrammen und
- den Systemspeicher mit den benötigten SPS-internen Systemprogrammen.

Wie Sensordaten eingelesen und Stellsignale ausgegeben werden, beschreibt der folgende Abschnitt.

## ■ 2.4 Konventionelle Ankopplung der Feldgeräte

Sensoren und Aktoren werden auch als Feldgeräte bezeichnet und sind häufig durch zwei Kupferleitungen an die SPS oder ein anderes Automatisierungssystem angeschlossen. Dadurch werden *Stromkreise* aufgebaut, in denen die Signale von den Sensoren zur SPS bzw. von der SPS zu den Aktoren als Gleichströme oder Gleichspannungen übertragen werden.

Für Automatisierungssysteme wie die SPS gibt es spezielle Ein-/Ausgangskarten zum Einlesen binärer oder analoger Sensordaten sowie zum Ausgeben binärer oder analoger Stellsignale.

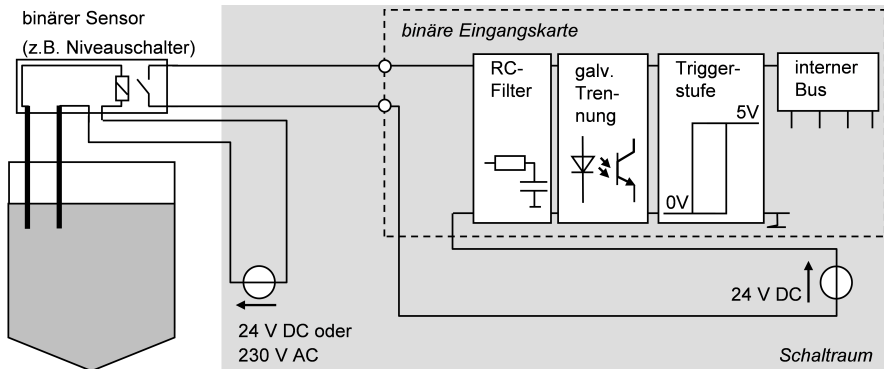
### 2.4.1 Binäre Eingänge der SPS

Eine binäre Eingangskarte (BE) kann zwischen einem hohen und einem niedrigen Pegel der anliegenden Eingangsspannung unterscheiden. Wie in Bild 2.4 skizziert, wird die Eingangskarte von einer 24-V-Gleichspannung (DC) versorgt. Ist der Schalter geschlossen, liegt also – innerhalb gewisser Toleranzen – ein Spannungspegel von 24 V am Eingangskanal an. Bei geöffnetem Schalter liegt dagegen ein Spannungspegel von 0 V an.

Die Spannung wird durch ein RC-Filter von überlagertem Rauschen entzerrt. Das Filter dient auch als Verzögerung des Eingangssignals, um Störungen durch Schalterprellen zu unterdrücken. Anschließend wird das Eingangssignal durch einen Optokoppler von der restlichen Verarbeitungselektronik *galvanisch* getrennt. Somit können keine Ausgleichsströme zwischen dem Sensor und dem Steuerkreis fließen.

Schließlich wird das Eingangssignal durch einen *Schwellwertschalter* (Triggerstufe) einem High- (5 V) bzw. Low-Zustand (0 V) zugeordnet. Bei einem Spannungspegel von 5 V interpretiert die Elektronik die binäre Information als TRUE, bei einem Spannungspegel von 0 V dagegen als FALSE [8, 97]. Einige SPSen arbeiten heutzutage zur Energieeinsparung nur noch mit einem Spannungspegel von 3,3 V für den High-Zustand.

Bei einem Zustandswechsel des binären Sensors erzeugt dessen Elektronik wie in Bild 2.4 skizziert ein Signal, das die binäre Eingangskarte einliest.



**Bild 2.4:** Ankopplung eines Sensors an eine binäre Eingangskarte

### Beispiel 2.1: Binäre Eingangskarte

Wird der Niveauschalter in Bild 2.4 von Flüssigkeit bedeckt, zieht das Relais in seiner Elektronik an, und der Schalter im Messkreis der binären Eingangskarte wird geschlossen. Der Messkreis wird von der SPS mit 24 V Gleichspannung versorgt, die an den Eingangsklemmen der Karte anliegt. Durch Filter, galvanische Trennung und Triggerstufe wird das Signal in ein 5-V-Spannungssignal umgewandelt und in der SPS als Boole'scher Datenwert TRUE interpretiert.

## 2.4.2 Binäre Ausgänge der SPS

Binäre Ausgangskarten erzeugen aus den Boole'schen Ausgangsvariablen mit TRUE oder FALSE-Werten ein Spannungssignal von 5 V bzw. 0 V.

Wie in Bild 2.5 skizziert, verfügen binäre Ausgangskarten ebenso wie die Eingangskarten über Optokoppler zur galvanischen Trennung. Darüber hinaus sorgen Signalverstärker zusammen mit einem Transistor für die Anpassung an den 24-V-Pegel, denn bei einem TRUE-Signal schließt der Transistor den Stromkreis und bei einem FALSE-Signal öffnet er ihn.

Der Nachteil dieser reinen *Transistorausgänge* ist, dass sie einen Strom von bis zu 0,5 A ausgeben können, der nur zur Ansteuerung von Lampen, kleineren Schützen und Magnetventilen ausreicht. Dagegen können sog. Relaisausgangskarten einen Ausgangsstrom bis zu 2 A ausgeben und damit auch größere Antriebe ansteuern. Hierfür besitzen diese *Relaisausgangskarten* wie in Bild 2.5 dargestellt, zusätzlich zu dem Transistor noch ein Relais, dessen Schalter im Ausgangsstromkreis auch mit höheren Schaltspannungen, wie z. B. mit 230 V und Wechselstrom (AC), betrieben werden kann [8, 23, 97].

### Beispiel 2.2: Binäre Ausgangskarte

Um den Dreiphasenmotor in Bild 2.5 zu aktivieren, steuert das Stellsignal der SPS in der binären Ausgangskarte einen Transistor an. Dadurch wird das Relais A1 mit Strom versorgt und der Relaiskontakt im externen Stromkreis geschlossen. Dies hat zur Folge, dass auch die Relais-Spule A2 mit Strom versorgt und der Hauptschütz umgelegt wird. Der Motor ist jetzt mit den drei Phasen der Drehstromversorgung verbunden und läuft an. Damit beim Ausschalten der Entladestrom des Relais den Transistor nicht zerstört, wird eine Diode in Sperrichtung parallel zu ihm geschaltet.

# Index

## Symbole

1002-Systeme 264  
2003-Systeme 265  
2004-Systeme 265  
4...20-mA-Signal 35

## A

Ablaufsprache 71 f., 153  
Ablaufsteuerungen 152  
Ablauftypicals 169  
Abwasserreinigung 160  
ACTION 160, 244, 247  
Actions 152  
Aktionen 153  
Alarmmeldung 121  
Alternativverzweigung 155, 158  
Ampelanlage 147  
Ampelsteuerung 181  
Analog-/Digital-Umwandlung 36  
Analogeingangskanal 128  
Änderung 280  
Anlagenschema 46, 268  
Anlagensimulation 274, 333  
Anlagenteile 272  
Anti-Reset-Windup-Maßnahme 137  
Anweisungsliste 69, 72  
Anwender-Datentypen 72  
Anwender-Funktionen 61  
Anwender-Funktionsbausteine 73  
Anzeige- und Bedienkomponente (ABK) 301  
Arbeitsstromprinzip 122  
ASi-Bus 40  
Auftragsüberwachung 310  
Auftragsveranlassung 310  
Aufzugsteuerung 148, 180  
Ausgangsabbild 32  
Ausgangskanäle 57  
Ausgangskarte  
– analog 37  
– binär 34  
Ausgangsschaltnetz 99, 107

Auslagern 171  
Ausschaltverzögerung 104  
Autotuning 144

## B

Bahninterpolation 207  
Bahnplanung 187, 197  
Bahnsteuerung 199  
Bahnvorgabe 200  
Basic Function 241  
Bedienereingaben 308  
Bedienphilosophie 269  
Beschaffungsrechnung 317  
Bestimmungszeichen 154  
Betriebsarten 122, 165, 226  
Betriebsartenhierarchie 125  
Betriebsartenumschaltung 123  
Betriebsdaten 304  
Betriebsdatenauswertung 305, 318  
Betriebsdatenerfassung 318  
Betriebsdateninformationssystem (BDIS) 304  
Bewegungssteuerungen 184  
Bibliothek 272, 330  
Bildaufbereitung 209  
Bildaufnahme 209  
Bildsegmentierung 209  
Bildverarbeitung 208  
Bildverarbeitungsstufen 222  
Bimetallschalter 120  
Black-Box-Tests 277  
Box-Slope-Algorithmus 304  
Brennersteuerung 260  
Bridge 286  
Busprotokoll  
– sicherheitsgerichtet 265

## C

CAM-Editor 200  
CAN-Bus 40  
Cause-and-Effect-Matrices 258  
Cause-and-Effect-Matrix 81, 92, 119, 278

Change Management 281  
 Change-Order 280  
 Charge 310  
 Chargenprotokoll 312  
 Client-Server-Verbindung 45  
 Cloud 324  
 CNC-Editor 198  
 Collision Avoidance 287  
 Computerized Numerical Control (CNC) 185  
 Condition Monitoring 307  
 Continuous Function Charts (CFC) 93  
 CPU 28  
 CSMA/CD-Verfahren 287  
 CTUD 102  
 Cyber Physical Systems (CBS) 324

## D

Datenbaustein 74, 79 f., 159, 234, 336  
 Datenspeicher 33  
 Datentyp 66  
 Deadlock 157  
 Device Type Manager (DTM) 55  
 Digital-/Analog-Umwandlung 37  
 direkte kinematische Transformation (DKT) 204  
 direkte perspektivische Transformation (DPT) 210  
 disjunktive Normalform (DNF) 95  
 Disposition 249, 312, 319  
 Diversität 262  
 Drehmaschine 202  
 Drehzahlregler 196  
 Drehzahlveränderbare Motoren 116  
 Dreipunktregler 131, 251  
 Dreitankanlage 181, 251  
 Durchflussregler 161

## E

E/A-Kanäle 57  
 E/A-Karten 33  
 E/A-Liste 270  
 EEPROM 28  
 EIB 40  
 Eigenschaft (Property) 225  
 Ein-/Ausgangskanäle 81  
 Eingänge 64  
 Eingangsabbild 32  
 Eingangskanäle 57  
 Eingangskarte  
 – analog 35  
 – binär 33

Eingangskennlinie 127  
 Eingangsschaltnetz 99, 111  
 Einlagern 171  
 Einschaltverzögerung 104  
 Einzelsteuerfunktion 64  
 Electronic Device Description, EDD 55  
 Endlagenüberwachung 149  
 Energieverbrauch 306  
 Enterprise Resource Planning Systems (ERP) 308  
 Ereignisbaumanalyse 255  
 Erreichbarkeitsgraf 157, 177  
 Ethernet 28, 287  
 EVA-Prinzip 32, 57  
 EXTENDS 230

## F

Fabrikautomatisierung 321  
 Factory Acceptance Test (FAT) 278  
 Fail-Safe-Prinzip 261  
 Fehler  
 – gefährliche 264  
 – sichere 264  
 Fehlerarten 119  
 Fehlerbaumanalyse 255  
 Fehlerbeherrschung 258  
 Fehlervermeidung 257  
 Fehlerwahrscheinlichkeit 259  
 Feinplanung 313  
 Feldebussysteme 40  
 Feldgerät 77  
 Feldgeräte-Liste 270  
 Feldverteiler 38  
 Fernbedienung 296  
 Fernwartung 296, 299  
 Fertigungsplanung 214  
 Fertigungstechnik 19  
 Fertigungszelle 213, 223  
 Firewall 300  
 fliegende Säge 188, 221  
 Förderband 100  
 Frequenzumrichter 116  
 Füllstandmessung 128  
 Füllstandregelung 137, 283  
 Füllstandregler 160  
 Function Block, FB 63  
 Function Code, FC 60  
 Funktionen 60  
 Funktionsbaustein 63, 272, 327  
 Funktionsbausteinsprache 69  
 Funktionsplan 71, 72  
 Funktionsprüfung 278

**G**

galvanische Trennung 34  
GAMP-Leitfaden 267  
Gateway 286  
Gedächtnis 98 f.  
Gefahrenabwendung 256  
Gefahrenidentifikation 254  
Gelenkkordinaten 204  
Gepäckanlage 106  
Gerätebaum 186  
Gerätespezifikation 268  
Gerätestammdatei (GSD) 55  
Geschwindigkeitsprofil 192  
Gleichlaufsysteme 188  
Gray-Code 108 f.  
Grobplanung 313  
Grundfunktion 168, 234, 238, 241, 244, 274  
Grundoperationen 238, 244  
Grundstellung 163

**H**

H\_3BIT 109  
Halteglied 108  
Handshake 290  
Hardwarekonfiguration 83  
Hardware-SPS 30  
Hardwarestrukturplan 270  
HAZOP-Methode 254  
HMI 191, 199  
Hochreallager 181  
Hochregallager 74, 168, 171, 215, 272, 320  
HTTP-Protokoll 298  
Hub 286  
Human Machine Interface (HMI) 29, 43, 166  
Hysterese 131

**I**

IEC 61131 54  
IMPLEMENTS 235  
Inbetriebnahme 86  
Individual Drive Function, IDF 64  
Industrial Ethernet 186, 291  
Industrie 4.0 24, 323  
Init-Schritt 161  
Inkrementalgeber 275  
Inkrementalweggeber 195  
In-Prozess-Kontrolle 308  
Installationsprüfung 278  
Instandhaltung 280

Instanzausteine 78, 247  
Instanziierung 74  
Integrationstest 87  
Interpolation 187, 192  
Interpolationstask 194  
Interpolator 208  
inverse Kinematik 204  
inverse perspektivische Transformation (IPT) 211  
isochron 186  
isochroner Realtime-Kanal 292  
Items 294

**K**

Kapazitätsplanung 310  
Karnaugh-Veitch-Diagramm (KV-Diagramm) 96  
Klasse 74, 77  
Klassendiagramm 77, 159, 169, 275  
Kommunikationsmodell 67  
kompakte Lösung 177  
Komplexität 96  
Königswelle 200  
konjunktive Normalform (KNF) 95  
Kontaktplan 72  
Koordinatentransformation 188  
Koordinationsprogramm 179  
Kurvenscheibe 190, 200 f., 221

**L**

Labordateninformationssysteme (LDIS) 308  
Lageregelkreis 196  
Lageregelung 188, 195, 220  
Lagerverwaltung 320  
Lagerverwaltungssystem 315  
Lastenheft 21, 268  
Laufmeldung 121  
Laufzeitfehler 121  
Lebenszyklus 280  
Leiten 302  
Linearinterpolation 194  
Logikentwurf 113  
Loop-Check 278  
LS 47

**M**

main 336  
Manipulated Variable, MV 116  
manueller Stellwert 136  
Manufacturing Execution System (MES) 310  
Mapping-Variablen 86

Markierung 173  
 Masterachse 188, 202  
 Master-Slave-Protokoll 285  
 Master-Slave-Verfahren 42  
 Materialbedarfsplanung 309  
 Materialverbrauch 306  
 Maxterm 94  
 MC\_CamIn 190, 201  
 MC\_CamOut 201  
 MC\_MoveAbsolute 189, 191, 206  
 MC\_Power 189  
 Mean Time to Failure (MTTF) 259  
 Mehrproduktanlagen 313  
 Mehrstranganlagen 313  
 Mengenplanung 309  
 Merkmalsextraktion 209  
 Messbereichsgrenze 127  
 Methoden 224  
 Mikrocontroller 185  
 Mikroprozessor 28  
 Minterm 94  
 MODES 124  
 modulare Lösung 178  
 Modultest 86, 278  
 Moore-Automat 99, 106  
 Motion-Control-System 185, 293  
 Motortypen 115  
 Multi-Master-Betrieb 286  
 Multiplexer 109  
 Multitasking 59

## N

Nachstellzeit TN 138  
 Näherungsschalter 102  
 Netzmatrix 173  
 Netzwerkvariablen 287  
 Niveauschalter 18  
 Nocken 201  
 NS 47, 77

## O

Objekte 77  
 objektorientiert 332  
 objektorientierte Programmierung 229  
 Objektorientiertheit 77  
 OPC 293, 302, 318  
 OPC-Client 295  
 OPC-Server 294  
 OPC-Standard 46  
 Optokoppler 33f.

Organisationsbausteine 336  
 OSCAT 335

## P

PAC 25  
 Package Units 273  
 Parallelverzweigung 155  
 PCE  
 – Kategorie 46  
 – Verarbeitungsfunktion 46  
 Performance Monitoring 307  
 Petri-Netz 152, 172, 176, 213  
 Pflichtenheft 21, 270  
 PID-Regler 134  
 Plant-Asset-Management-System (PAM) 307  
 Plant-Lifecycle-Management-Systeme (PLM) 280  
 Planung 267  
 PLCopen 189, 335  
 Polling-Verfahren 43  
 Polumschaltbarer Motor 115  
 polymorph 237  
 Portalfräsmaschine 198  
 Positioner 37  
 Positioniersysteme 187  
 Positionsermittlung 210  
 Positionssensorik 195  
 Power Supply 27  
 Priorisierung 292  
 Probability of Failure on Demand (PFD) 258, 260  
 Probability of Failure per Hour (PFH) 258f.  
 Process Control Engineering, PCE 46  
 Process Value, PV 127  
 Produktionsplanung 310  
 Produktionsprogrammplanung 309  
 Produktionsprüfung 279  
 Produktionssteuerung 310  
 Produktsicherheit 267  
 Profibus 40, 57  
 ProfiNet 40  
 ProfiSafe 265  
 Programmable Automation Controller (PAC) 209  
 Programme 80  
 Programmentwurf 321  
 Programmiergerät 28  
 Programmorganisationseinheiten, POE 60  
 Programmspeicher 33  
 Program Organization Units, POUs 60  
 Proportionalbeiwerts KP 137  
 Proxy-Server 300  
 Prozessablauf 160, 274  
 Prozessanalyse 239  
 Prozessautomatisierung 321

Prozessgrafik 48  
Prozessleitsystem (PLS) 301  
prozessnahe Komponente (PNK) 301  
Prozessspezifikation 268  
Prozessvisualisierung 44, 125, 298  
Prozesszerlegung 240  
Pulsweitensteuerung 148  
Punkt-zu-Punkt-Bewegung 206

**Q**

Qualitätskontrolle 308  
Qualitätsmanagementsystem (QMS) 308

**R**

RAM 28  
Randbedingungen 175  
Rangierverteiler 38  
RC-Filter 33  
Realtime-Kanal 292  
Redundanz 261  
– aktiv 261  
– passiv 261  
Regeldifferenz 129  
Regelgröße 129  
Regelung 17  
Regelventil 37, 139  
Reglerbaustein 160, 233  
Reglerbetriebsarten 130  
Reglereinstellung 138  
Reglerparameter 139  
Relaisausgänge 34  
Remote-I/O-System 39  
Repeater 285 f.  
Ressourcen 55, 186  
Review 277  
Rezept 238, 244  
Rezeptparameter 240, 311  
Rezeptsynthese 244  
R+I-Schema 46  
Risiko 256  
Risikoanalyse 257  
Risikograf 256  
Robot Control, RC 185  
Roboter 171, 215, 221 f.  
Router 286  
RS-Flip-Flop 64, 99  
Rückmeldung 121  
Rückwärtstransformation 204, 206  
Ruhestromprinzip 79, 85, 120  
Rührkesselreaktor 91

**S**

SADT-Methode 240  
Safety Integrity Level (SIL) 258  
SCARA-Roboter 203  
Schadensausmaß 256  
Schaltfunktion 95, 127  
Schaltnetze 94  
Schaltwerk 98, 158  
Schlüsselschalter 28  
Schnittstelle (Interface) 235  
Schrittkette 152, 158, 208, 233, 241  
– ABBRUCH 163  
– HALT 163  
– Stop 165  
– unerreichbar 156  
– unsicher 156  
Schrittmerker 153  
Schrittmotor 105  
Schrittvektor 173  
Schutzschalter 120  
Schwingungsanalyse 141  
Selbsteinstellende Regler 141  
Sensor  
– aktiv 35  
– passiv 35  
Sequential Function Chart (SFC) 71, 152  
Sercos 40  
SFCCurrentStep 163  
Sicherheitsanforderungen 269  
Sicherheitsfunktionen 258  
sicherheitsgerichtete Steuerung (SSPS) 254, 261  
Simulation 85  
Simulationsbaustein 83, 162, 275  
Simulieren 333  
Singletasking 59  
Site Acceptance Tests (SAT) 278  
Slaveachse 188  
Slot-SPS 30  
Smart-Camera 209  
Socket Library 290  
Soft-SPS 30  
Softwaremodell 55  
Softwarestrukturplan 270  
Softwaretest 86  
Softwarstrukturierung  
– objektorientiert 77  
Speicherkomparator 263  
Sprungantwort 139  
SPS 17, 21  
– Aufbau 27  
– PC-basiert 31  
SPS 4.0 324

SR-Flip-Flop 100  
 Standard-Funktionen 61  
 Standard-Funktionsbaustein 63  
 Statusvariablen 159  
 Stellwert 17  
 STEP 7 92, 336  
 Steuerkreis 17  
 Steuerrezept 311  
 Steuerung 17  
   – speicherprogrammiert 23  
   – verbindungsprogrammiert 22  
 Steuerungshardware 272  
 Steuerungskonfiguration 55, 186  
 Steuerungstechnik 17  
 Steuervariablen 159  
 Stromregelkreis 196  
 Strukturen  
   – STRUCT 73  
 Strukturierter Text 70, 72  
 Supply Chain Management 317  
 Swinging-Door-Algorithmus 304  
 Switch 286, 291  
 Symbolkonfiguration 295  
 Systementwurf 323  
 Systemspeicher 33

## T

Taktgenerator 105  
 Tanklager 126  
 Task 57  
 Taskkonfiguration 60  
 Taskzuordnung 82  
 TCP/IP 288  
 Teamviewer 299  
 Teilanalagen 272  
 TeKa-Anlage 243, 248  
 Temperaturregelung 143, 150  
 Terminfeinplanung 310  
 Timer 104, 155  
 TIPP 165  
 TOF 104, 111  
 Token-Passing-Verfahren 286  
 TON 104  
 TP 104  
 Transistorausgänge 34  
 Transition 153  
 Transitionsvektor 173  
 Transportbandsteuerung 234  
 Transportfahrzeug 216  
 Trennanlage 159  
 Trennverstärker 38

Triggerstufe 33  
 TYP\_2PT 132  
 TYP\_AIN 127  
 TYP\_AOUT 116, 137  
 TYP\_BIN 78f., 126  
 Typical 271  
 TYP\_IDF1 64, 78, 224  
 TYP\_IDF2 100, 103, 230  
 TYP\_PID 134  
 TYP\_POL 115  
 TYP\_PULSE 102  
 TYP\_SMOT 105  
 TYP\_TUNE 142

## U

Überwachen 19  
 UML 75  
 UML component diagram 270  
 UML deployment diagram 270  
 UML-Zeitdiagramm 106  
 UML-Zustandsdiagramm 109  
 Umrichter 185  
 Use-Case Diagramm 76, 167  
 User Data Types, UDT 72  
 User Requirements 75

## V

Validierung 278  
 Variablen 65  
   – global 68  
 Variablendeklaration 66  
 VAR\_INPUT 67  
 VAR\_OUTPUT 67  
 Ventile 117  
 verbindungsprogrammierte Steuerung (VPS) 259  
 Vererbung 224, 231  
 Verfahrenstechnik 19  
 Verfügbarkeitsanforderungen 269  
 Verifizierung 277  
 Verkehrsampel 153  
 Verknüpfungssteuerung 93  
 Verriegelung 119  
 Verriegelungseingänge 100  
 Verschlüsselung 299  
 vertikale Integration 285, 303  
 Vertikal-Knickarm-Roboter 203  
 Vierleiterschaltung 36  
 Vierwegeventil 149  
 Virtualisierung 326  
 Virtual Private Network (VPN) 299

V-Modell 20, 267  
Vorhaltzeit TV 138  
Vor-Ort-Bedientableau 44  
Vorranggraf 214  
Vorschubantriebe 197  
Vorwärtstransformation 204

**W**

Wahrheitstabelle 94  
Warenaufzug 102  
Warenverwaltung 73  
Warteschritte 218  
Wartung 280  
Wasserfahrt 278  
Watchdogschaltung 263  
Web-Browser 298  
Webvisualisierung 45  
Weiterschaltbedingung 152 f.  
Weltkoordinaten 204  
Werkzeugmagazin 90  
Werkzeugmaschine 146, 197  
White-Box-Tests 276  
Wirkungslinien 81  
Wirkungsweg 17

**X**

XML 55

**Y**

YS 47, 77

**Z**

Zähler 101  
Zeitdiagramm 111  
zeitredundant 263  
Zentrifuge 182  
Ziegler-Nichols 141  
Zusatzlogik 81, 278  
Zusatzzustände 176  
Zustandscodierung 109  
Zustandsermittlung 107  
Zustandsgleichungen 99 f., 102, 104, 173  
Zustandsgraf 110, 158  
Zustandstabelle 108  
Zustandsübergangstabelle 111  
Zuverlässigkeit 259  
Zweileiterschaltung 36  
Zweipunktregler 131, 161  
Zwei- und Vierleitertechnik 38  
Zykluszeit 43, 58, 90, 104  
Zylinderkolben 118