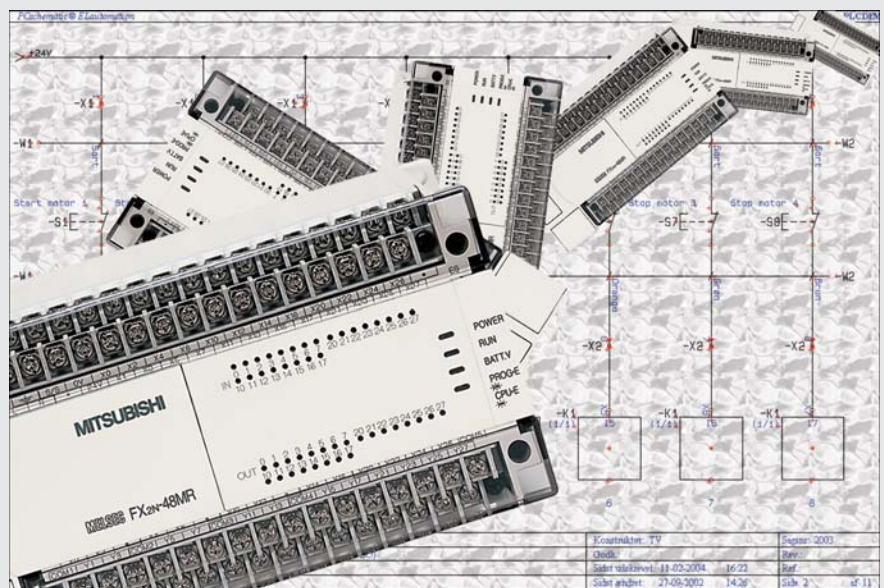


# De 5 grundregler for at arbejde med PLCer i EL-dokumentations Projekter

Denne artikel beskriver de 5 ting du bør vide for hurtigt og effektivt at arbejde med PLCer - i et avanceret el-dokumentations CAD-program som PCschematic ELautomation

Når du har fået et rimeligt forhold til at tegne el-skemaer - som beskrevet i „De 10 grundregler for tegning af Effekt-, Styre- og PLC kredsskemaer på PC“ - er der nogle ekstra muligheder du kunne få gavn af at undersøge nærmere, i forbindelse med dokumentation af PLCer. Det vil sætte dig i stand til hurtigt at håndtere større mængder PLC data i dokumentationen, og vil give dig en hurtig og effektiv udveksling af data med det PLC program du benytter. Sat op på en lidt populær måde, kan man sige, at der er 5 ting du skal vide, for at opnå en hurtig og effektiv arbejdsgang ved dokumentation af PLCer i et el-dokumentations program som PCschematic ELautomation.



## 1. Kend dine muligheder for at benytte PLC symboler

Når du dokumenterer PLCer, skal du i første omgang vide, at det er valgfrit om du benytter store symboler til at repræsentere hele PLC moduler, eller en række små I/O symboler til at repræsentere PLCens enkelte ind- og udgange. Udvalgt du PLCen fra en database, kan du få en symbolbjælke, hvorfra du umiddelbart kan vælge, om du vil benytte den ene eller den anden fremgangsmåde.

For de PLCer, hvor det giver mening, kan de allerede være adresserede i databasen. Dette kan være gjort direkte i en komponentleverandør database, eller du kan selv indføre disse oplysninger i din database en gang for alle.

## 2. Import/Eksport af PLC I/O data

Du kan også spare tid ved at vide hvordan du let kan indlæse PLC I/O filer fra forskellige PLC programmer. Når du gør dette, vil programmet holde dig i

*Du kan spare meget tid ved at sætte dig ind i grundreglerne for at arbejde med PLCer i PCschematic ELautomation*

hånden og vise dig hvilke ændringer dette vil medføre. Svarer du „ja“ til indlæsningen, overføres ændringerne til alle relevante steder i dokumentationen. Tilsvarende kan du eksportere PLC I/O data fra PCschematic til de nødvendige PLC programmer.

## 3. Oversigtssymbol for PLCer

Især ved arbejdet med større PLCer, kan der være betragtelige mængder data knyttet til hver enkelt PLC. Derfor bør du vide, at der ved placering af PLCer udfyldes et såkaldt oversigtssymbol, hvor samtlige data for PLCen vises. Når der foretages ændringer ved de enkelte I/O symboler for PLCens ind- og udgange, vises disse ændringer også i oversigtssymbolet. Foretager du ændringer af data via oversigtssymbolet, slår disse ligeledes automatisk igennem for de berørte I/O symboler i dokumen-

tationen.

Ændres en adresse ved et I/O symbol, ændres de øvrige tekster for dette tilslutningspunkt i henhold til de oplysninger, der står ud for denne adresse i oversigtssymbolet.

Når en PLC I/O liste indlæses, opdateres oversigtssymbolet for de berørte PLC symboler.

## 4. Ændring af data for PLCer

Ud over hvordan du anvender oversigtssymboler og importerer PLC I/O data, er det godt at have overblik over de øvrige muligheder for at ændre PLC data i programmet. Dette indbefatter den såkaldte *Objektliste*, hvorfra du kan ændre data for samtlige objekter i dokumentationen, herunder PLC data.

Du kan også benytte programmets import/eksport muligheder til at redigere

PLC I/O data via Microsoft Excel. Eller du kan spare tid ved at sætte dig ind i hvordan du benytter programmets funktioner til automatisk optælling på projekt tekster, herunder f.eks. tilslutningsnavne og adresser for PLCer.

### **5. Tekst kæder og Tekst om-brydning**

En sidste ting der vil lette efterarbejdet ved import af PLC I/O data betragteligt, er at vide hvordan du benytter de såkaldte *tekst kæder*. Når du ved import ændrer en PLC oplysning, som også nævnes andre steder i projektet end lige ud for selve PLC symbolet, er det vigtigt at teksten også ændres automatisk disse steder. Dette kan du sikre dig ved at kæde disse tekster sammen med tekst

kæder. Ændres én af disse tekster, ændres de øvrige sammenkædede tekster tilsvarende.

På samme måde er det godt at vide hvordan du angiver at tekster skal fortsætte på en ny linie, når de overskrider en bestemt længde. Ved import af PLC I/O data kan dette være af afgørende betydning for om det ser pænt ud, da for lange tekstlinier ellers vil medføre at du skal rundt og rydde op i dokumentationen.

#### **Det er hurtigt lært**

At lære disse punkter kræver ikke nødvendigvis den store indsats fra din side. En hurtig genvej til også at mestre denne side af el-dokumentationen, kunne f.eks. at tage et tre-dages kursus

i programmet, hvor du også vil lære meget andet. Den tid du bruger på kurserne, vil som altid blive vundet rigtig hurtigt hjem igen i det daglige arbejde.

#### **Læs også artiklerne**

- De 10 grundregler for tegning af Effekt-, Styre- og PLC kredsskemaer på PC
- De 5 grundregler for at arbejde med EL-dokumentations Projekter
- De 5 grundregler for at arbejde med Database og Lister i EL-dokumentation
- De 5 grundregler for automatiseret oprettelse af EL-dokumentations Projekter

#### **Ekstra hjælp med VedligeholdelsesAftale**

Hvis du har en VedligeholdelsesAftale til PCschematic ELautomation, kan du få yderligere hjælp til at lære disse grundregler - samt mere avancerede funktioner - via DpS CAD-centers telefon service/support.