

# ABB PLC 为客户和合作伙伴提供支持



ABB PLC 自动化携传统与创新并行：50 年前，ABB 推出首款硬连线控制器“Sigmatronic”。由此为一条产品线的发展铺平了道路，这条产品线的技术在随后五十年中不断升级，至今仍是 ABB 自动化解决方案的核心：AC500 可编程逻辑控制器（PLC）。

凭借 1971 年的创新，ABB 帮助客户摆脱了容易出错的基于继电器的控制时代，提高了生产力。AC500-eCo V3 紧凑型 PLC 系列是帮助客户取得更大成功的新技术典范。2021 年 9 月，推出了作为 AC500 PLC 平台一部分的新型生产线，同时提出了可扩展使用的模块化扩展概念。从单机到更复杂的互联应用，新一代产品实现了高效、现代的工程技术。

## ABB PLC 自动化庆祝成立 50 周年

1971 年到 2021 年的几十年间，ABB 始终凭借其尖端技术在行业中处于优秀地位。Procontic T200-S 控制系列就是一例，这项获得专利的安全技术早在 20 世纪 80 年代就凭借分散式安全总线开创了机器安全的先河。如今，AC500-S 安全控制系统仍在使用这项技术。首套 AC500 系统于 2006 年推出，早已在市场上占有一席之地。目前在用的 AC500 系统超过 300,000 套。PLC 全球产品管理负责人 Ronny Happ 强调：“我们一直在不断提升在 PLC 开发领域的地位。立足于自动化领域，未来成功的关键在于与 ABB 传动事业部建立更紧密的合作。我们的目标是在比较短的响应时间内，提供优秀的质量并持续改进，以加强与客户的合作关系。”

ABB 始终以客户为中心，与利勃海尔零部件部（Liebherr Components）建立了密切的合作伙伴关系。Bruno Ernle 是负责塔式起重机和绞车系统控制电子相关工作的集团开发经理，已与 ABB 合作长达 27 年之久。他表示：“我们有着良好的合作关系：即使面临重大挑战，双方也能和谐应对。ABB 从未忽视我们的意见，并且能够对于我们的特殊要求给与回应。我们一起在研讨会上讨论经验教训，并将其切实转化为具体的技术改进。”

### 与客户共同取得的重大成就

两家公司共同创新，推动了三代产品的进一步发展，比如安全控制领域。Ernle 回顾共同取得的成就时称：“利勃海尔是首家在建筑起重机中配置安全控制器的制造商。自 1994 年以来，我们已在全球范围内为 7,100 台起重机配置了 ABB 安全 PLC。”

ABB 技术的特别之处在于 AC500-S 安全 PLC 的使用寿命长，并采用模块化设计和安全浮点运算，继而保证了高度精确性，因此提高了安全性。在 2006 年加拿大温哥华某隧道建设项目中使用的专用利勃海尔起重机输送系统中，甚至可以在很短的时间内就用上了成熟的 ABB 技术，同时还针对此项应用补充了一些特殊功能。

目前，随着人们高度关注气候保护类项目，越来越多的集装箱船开始在公海使用风能或混合动力驱动。此举有望将跨大西洋航线的二氧化碳排放量减少 35%。利勃海尔还携手 ABB 实施了创新型风帆控制。

