



EUROPA-FACHBUCHREIHE
für Chemieberufe

Prozessleittechnik in Chemieanlagen

von

Dr.-Ing. Henry Winter und Dipl.-Ing.(FH) Marina Böckelmann

7. Auflage

VERLAG EUROPA-LEHRMITTEL · Nourney, Vollmer GmbH & Co. KG
Düsselberger Straße 23 · 42781 Haan-Gruiten
Europa-Nr.: 70962

Autor:**Dr.-Ing. Henry Winter, Nemsdorf-Göhrendorf**

Der Autor hat langjährige Erfahrungen in der Berufsausbildung auf den Fachgebieten Prozessleittechnik und Chemische Technik in einer überbetrieblichen Ausbildungsstätte der chemischen Industrie. Durch seine Tätigkeit als Schulungsleiter für Operator-Trainings bei In-House-Schulungen in Unternehmen der chemischen und pharmazeutischen Industrie kennt er den Aufbau verschiedenster Prozessleitsysteme unterschiedlicher Hersteller. Im Rahmen seiner langjährigen Tätigkeit als Ingenieur für Anlagensicherheit in der Petrochemie war er praxisnah an zahlreichen Projekten zum Neubau und Umbau von Stoffwandlungsanlagen beteiligt, insbesondere an der Gestaltung der funktionalen Sicherheit mithilfe der Mess-, Steuer- und Regelungstechnik. Aufgrund seiner beruflichen Erfahrungen kennt er die herstellerunabhängigen Funktionsprinzipien sowie die häufigsten Verständnisschwierigkeiten der Neu-Einsteiger auf dem Fachgebiet der Prozessleittechnik.

Mitautorin:**Marina Böckelmann, Dipl.-Ing. (FH), Halle/Saale**

Die Mitautorin ist seit 1987 als Ausbilderin und Trainerin in der chemischen und energiewirtschaftlichen Industrie tätig. Dabei hat sie sich auf die Gebiete Speicherprogrammierbare Steuerungen, Visualisierung von Bedien- und Beobachtungsgeräten sowie das Automatisieren von mechatronischen Systemen spezialisiert. Ihre langjährige Erfahrung beim Aufbereiten und Vermitteln unterschiedlicher Lehrinhalte ermöglicht es ihr, die Themen zur Steuerungstechnik in diesem Buch auch für Neu-Einsteiger gut verständlich darzustellen.

Verlagslektorat:

Dr. Astrid Grote-Wolff

Bildbearbeitung:

Zeichenbüro des Verlags Europa-Lehrmittel, 73760 Ostfildern

7. Auflage 2025

Druck 5 4 3 2 1

Alle Drucke derselben Auflage sind parallel einsetzbar, da sie bis auf die Korrektur von Druckfehlern identisch sind.

Das vorliegende Fachbuch wurde auf der **Grundlage** des zur Zeit der Drucklegung **aktuellen Standes des technischen Normen-Regelwerks** erstellt.

ISBN 978-3-7585-7677-5

Bei Fragen zur Produktsicherheit wenden Sie sich bitte an produktsicherheit@europa-lehrmittel.de.

Alle Rechte vorbehalten. Das Werk ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwendung außerhalb der gesetzlich geregelten Fälle muss vom Verlag schriftlich genehmigt werden.

© 2025 by Verlag Europa-Lehrmittel, Nourney, Vollmer GmbH & Co. KG, 42781 Haan-Gruiten

www.europa-lehrmittel.de

Satz: Grafische Produktionen Jürgen Neumann, 97222 Rimpar

Umschlaggestaltung: Zeichenbüro des Verlags Europa-Lehrmittel, 73760 Ostfildern

Umschlagfoto: © industrieblick – Adobe Stock, San José

Druck: Gutenberg Beuys Feindruckerei, Langenhagen

Vorwort

Die Effektivität der Wertschöpfungsketten in der stoffwandelnden Industrie beruht in zunehmendem Maße auf der Gewinnung und Verarbeitung von **Informationen**. In seiner Rolle beim Leiten der Produktionsprozesse wird der Mensch immer mehr von digitalen Geräten unterstützt. Sie nehmen ihm die Teilaufgaben des **Leitens** der stoffwandelnden Prozesse, wie Steuerung, Regelung, Überwachung und Dokumentieren, im gewünschten Maße ab. Die Geräte gewinnen die nötigen Informationen direkt aus dem technologischen Prozess, verarbeiten sie und wirken selbsttätig auf den Prozess ein. Die technischen Komponenten sind dabei elektronisch vernetzt, tauschen ihre Daten in den Netzwerken aus und treffen Entscheidungen zur Beeinflussung der Prozesse. Sie arbeiten mit Software zusammen, die teilweise von anderen Geräten bereitgestellt wird, sodass man nur noch von **Systemen** spricht. An der Schnittstelle zum Menschen stehen heute zunehmend grafische Bildschirmsysteme und funkbasierte Ein- und Ausgabegeräte. Das Entwicklungsziel für die vernetzte und intelligente Leitung der Produktionsprozesse wird mit dem Begriff **Industrie 4.0** charakterisiert.

Die zunehmend selbsttätige Arbeitsweise der technischen Komponenten, ihre partielle Lernfähigkeit und Intelligenz, erfordern vom Menschen ein immer tieferes Verständnis für deren **Wirkungsweisen**. Die Komplexität der modernen Systeme stellt besonders hohe Anforderungen an die Kenntnisse der grundlegenden **Funktionsprinzipien** der Leitsystem-Komponenten. Solche Kenntnisse sind für die Beschäftigten in der stoffwandelnden Industrie eine Voraussetzung für die zielführende Nutzung dieser komplexen Systeme. Das vorliegende Buch „**Prozessleittechnik in Chemieanlagen**“ hat das Anliegen, Auszubildende, Teilnehmende an Weiterbildungen, Studierende sowie Praktiker im Bereich der stoffwandelnden Industrie, speziell der chemischen Industrie, in verständlicher Form mit den Grundlagen der Prozessleittechnik vertraut zu machen. In der **7. Auflage** erfolgte eine Aktualisierung, insbesondere vieler Bilder zur modernen Gerätetechnik, sowie eine Abstimmung auf die aktuelle Normung. Die neue Auflage verfolgt unverändert das Ziel, vorrangig **elementares Grundlagenwissen** zu vermitteln.

Zielgruppen:

- **Ausbildungsgänge** zum Chemikant/Chemikantin, Pharmakant/Pharmakantin, Elektroniker/Elektronikerin Automatisierungstechnik, Chemielaborant/Chemielaborantin, Lacklaborant/Lacklaborantin sowie Biologielaborant/Biologielaborantin
- **Weiterbildungsgänge** geprüfter Industriemeister/Industriemeisterin und staatlich geprüfter Techniker/Technikerin der Fachrichtung Chemie bzw. Elektrotechnik
- **Studium** der Chemischen Technologie, der Verfahrenstechnik, der Umwelttechnik und der Biotechnik
- **Selbststudium** von Beschäftigten in den Bereichen der stoffwandelnden Industrie

Methodische Prinzipien: Die Autoren legen besonderen Wert auf eine **praxisorientierte Darstellung** der Fakten und Zusammenhänge und beschränken sich bei der Darstellung wissenschaftlicher Hintergründe auf das unbedingt Notwendige. Durch die enthaltenen Beispiele werden die Leserinnen und Leser in die Lage versetzt, ihre Kenntnisse selbstständig zu vertiefen und zu erweitern. Das Buch ist als **unterrichtsbegleitendes Lehrmaterial** ebenso geeignet wie für das **Selbststudium**.

Inhaltliche Schwerpunkte: Zu den inhaltlichen Schwerpunkten zählen die **Mess- und Regelungsprinzipien, Stellorgane, Steuerungsvorgänge** bei **Batchprozessen** sowie Aufbau und Funktion von digitalen **Prozessleitsystemen**. Die Leserinnen und Leser werden mit den Arbeitsprinzipien beim **Konfigurieren** und bei der Fehlersuche in Prozessleitsystemen vertraut gemacht und erhalten einen Einblick in die Aspekte des Entwicklungsziels **Industrie 4.0**.

Wir wünschen unseren Leserinnen und Lesern viel Erfolg und Freude beim Einstieg in die Grundlagen der modernen Prozessleittechnik. Hinweise und Ergänzungen, die zur Verbesserung oder Weiterentwicklung des Buches beitragen, nehmen wir unter der Verlagsanschrift oder per E-Mail (lektorat@europa-lehrmittel.de) gerne entgegen.

Inhaltsverzeichnis

1	Definition des Begriffs „Prozessleittechnik“ (PLT)	11
1.1	Vorbetrachtungen	11
1.2	Begriffsteil „Prozess“	11
1.3	Begriffsteil „Leiten“	12
1.4	Begriffsteil „Technik“	14
1.5	Zusammenführung der Begriffsteile	14
1.6	Prozessleittechnik und Automatisierungstechnik	16
1.7	Abgrenzung von Prozessindustrie und Fertigungsindustrie	16
1.8	Fachliche Teilgebiete der Prozessleittechnik	19
2	Historische Entwicklung der Prozessleittechnik	21
3	Hauptfunktionen, die vom Prozessleitsystem auszuführen sind	27
3.1	Vorbetrachtungen	27
3.2	Signalaufnahme- und Signalwandlungsfunktion	28
3.3	Signalaufbereitungsfunktion	31
3.4	Regelungsfunktion	33
3.5	Steuerungsfunktion	39
3.5.1	Vorwärtssteuerungsfunktion	40
3.5.2	Ablaufsteuerungsfunktion	40
3.6	Überwachungsfunktion	43
3.7	Dokumentationsfunktion	46
3.8	Signalausgabefunktion	48
4	Aufbau und Funktion von computerbasierten Prozessleitsystemen	50
4.1	Vorbetrachtungen	50
4.2	Einfaches Prozessleitsystem ohne Controller als Einplatzstation	50
4.3	Einfaches Prozessleitsystem ohne Controller als Mehrplatzsystem	55
4.4	Prozessleitsystem mit externem Controller als Mehrplatzsystem	60
4.5	Prozessleitsystem mit mehreren externen Controllern als Mehrplatzsystem	63
4.6	Prozessleitsysteme mit Remote-I/Os	68
4.7	Prozessleitsysteme mit Feldbus	70
4.8	Das Ebenenmodell der Prozessleittechnik	74
4.9	Zusammenfassung zu computerbasierten Prozessleitsystemen	77

5	Bedienen und Beobachten von Chemieanlagen mithilfe von Prozessleitsystemen	80
5.1	Vorbetrachtungen	80
5.2	Informationsbereitstellung auf dem Monitor	80
5.3	Anlagenübersichtsdarstellung	80
5.4	Fließbilddarstellung	82
5.5	Faceplate-Darstellung	88
5.6	Detaildarstellung	92
5.7	Gruppendarstellung	93
5.8	Trenddarstellung	94
5.9	Alarmdarstellung	96
5.10	Historische Darstellung	99
5.11	Bedienaktivitäten	101
6	Grundlagen der Elektrotechnik	104
6.1	Vorbetrachtungen	104
6.2	Elektrischer Strom	104
6.2.1	Gleichspannung und Wechselspannung	104
6.2.2	Der Stromkreis	105
6.2.3	Mehrere Stromkreise – Zusammenfassung von Minuspole	106
6.2.4	Der Schutzleiter	108
6.3	Reihen- und Parallelschaltung	109
6.4	Widerstand und Leistung	112
6.5	Die Impedanz als Wechselstromwiderstand	115
6.6	Elektrische Verbraucher im Prozessleitsystem	115
6.7	Sicherungsmaßnahmen zum Leitungsschutz	116
6.8	Sicherungsmaßnahmen zum Personenschutz	117
6.8.1	Schutzisolierung	117
6.8.2	Verwendung von Kleinspannung	117
6.8.3	Fehlerstrom-Schutzschaltung	118
6.9	Transformation von elektrischer Spannung	119
6.10	Gleichrichten und Glätten einer Wechselspannung	120
6.11	Galvanische Trennung und Eigensicherheit von Stromkreisen	121
6.12	Leiterplatten als service-freundliches Bauteil im Prozessleitsystem	123
6.13	Modulation von elektrischen Größen zur Signalübertragung	123
6.13.1	Binärsignale durch Ein-Aus-Modulation	124
6.13.2	Analogsignale durch Strommodulation	125
6.13.3	Digitale Signale durch Ein-Aus-Modulation	126

6.13.4	Digitale Signale durch Frequenzmodulation	127
6.13.5	Das HART-Protokoll als Kombination von Strom- und Frequenzmodulation	128
6.14	Messen und Prüfen von elektrischen Größen	129
6.14.1	Spannungsprüfung	129
6.14.2	Durchgangsprüfung und Widerstandsmessung	129
6.14.3	Spannungsmessung und Strommessung	130
6.14.4	Energie- und Leistungsmessung	131
6.14.5	Frequenzmessung	132
6.15	Relais-Schaltungen	132
7	Messtechnik	137
7.1	Vorbetrachtungen	137
7.2	Temperaturmessung	140
7.2.1	Thermoelement	140
7.2.2	Widerstandsthermometer	144
7.2.3	Strahlungs-pyrometer	146
7.3	Druckmessung	146
7.3.1	Federmanometer	147
7.3.2	Kapazitive Drucksensoren	147
7.3.3	Induktive Drucksensoren	149
7.3.4	Dehnungsmessstreifen (DMS)	149
7.3.5	Piezoresistive Drucksensoren	150
7.4	Füllstandsmessung	151
7.4.1	Behälterwägung	151
7.4.2	Bodendruckmessung	152
7.4.3	Einperlung	152
7.4.4	Schwimmermessverfahren (magneto-resistives Messverfahren)	153
7.4.5	Kapazitive Füllstandsmessung	154
7.4.6	Radiometrische Füllstandsmessung	155
7.4.7	Füllstandsmessung mit Ultraschall, Radar oder Laser	155
7.4.8	Mechanische Lotsysteme	157
7.4.9	Füllstands-Grenzwertüberwachung	158
7.5	Durchflussmessung des Massen- oder Volumenstromes	158
7.5.1	Ovalradzähler	159
7.5.2	Birotorzähler	160
7.5.3	Drehschieberzähler	160
7.5.4	Drehkolbengaszähler	160
7.5.5	Flügelradzähler	161
7.5.6	Woltmannzähler (Turbinenzähler)	161
7.5.7	Wirbelzähler (Vortexzähler)	162
7.5.8	Wirkdruckmessverfahren mit Messblende, Messdrossel oder Messdüse	163
7.5.9	Schwebekörpermessverfahren (Rotameter)	165

7.5.10	Ultraschall-Durchflussmessung	166
7.5.11	Magnetisch-induktive Durchflussmessung (MID)	167
7.5.12	Thermische Durchflussmessung mit Hitzdraht oder Thermistor	168
7.5.13	Coriolis-Massenstrommessung	169
7.5.14	Bandwaage	170
7.5.15	Strömungsüberwachung	172
7.6	Analysenmessverfahren	173
7.6.1	Gaschromatografie (GC)	173
7.6.2	pH-Wert-Messung	175
7.7	Sonstige Messverfahren	177
8	Steuerungen in Chemieanlagen	179
8.1	Vorbetrachtungen	179
8.2	Vorwärtssteuerung (offene Steuerung)	179
8.3	Verknüpfungssteuerungen	181
8.4	Ablaufsteuerung (GRAF CET)	187
8.5	Darstellungen von Steuerungsaufgaben	196
9	Regelungen in Chemieanlagen	210
9.1	Vorbetrachtungen	210
9.2	Stetige Regelungen	212
9.3	Unstetige Regelungen	220
9.3.1	Zweipunktregelung	221
9.3.2	Dreipunktregelung	222
9.4	Fuzzy-Regelung	223
9.5	Charakteristiken von Regelstrecken	227
9.5.1	Durchflussregelstrecke an einer offenen Rohrleitung	228
9.5.2	Flüssigkeitsspeicher mit Zu- und Abfluss	228
9.5.3	Rührbehälter mit Rohrschlangenheizung	229
9.5.4	Rührbehälter mit Mantelheizung	231
9.6	Beispiele für Regelungsaufgaben in Chemieanlagen	233
9.6.1	Füllstandsregelung eines durchströmten Vorratsbehälters	233
9.6.2	Druckregelung an einem Gasspeicher	234
9.6.3	Durchflussregelung durch Drosselung des Volumenstromes	234
9.6.4	Durchflussregelung mit Rücklaufstrom	235
9.6.5	Durchflussregelung mit Drehzahlverstellung	235
9.6.6	Temperaturregelung an einem Wärmeaustauscher	236
9.6.7	Temperaturregelung an einem Rührreaktor	237
9.6.8	Druckregelung an einem Kreiselerdichter	237
9.6.9	Kaskadenregelung zur Behältertemperierung	238

9.6.10	Produktqualitätsregelung am Kopf einer Rektifikationskolonne	239
9.6.11	Kaskadenregelung zur Kolonnentemperierung	240
9.6.12	Split-Range-Druckregelung an einem Tank oder einem Gasspeicher	241
9.6.13	Kombinierte Split-Range- und Kaskadenregelung zur Reaktortemperierung	241
9.6.14	Umsatzregelung an einem Gasphasenreaktor	242
9.6.15	Split-Range-Regelung zur kontinuierlichen Neutralisation einer Flüssigkeit	243
9.6.16	Durchflussverhältnisregelung zweier Stoffströme	243
9.6.17	Folgeregulierung eines Gas-Luft-Gemisches an einem Industrieofen	244
9.6.18	Komplexe Regelung einer Rektifikationskolonne	245
10	Typische Aktoren in Anlagen der stoffwandelnden Industrie	250
10.1	Vorbetrachtungen	250
10.2	Stellorgane (Klappen, Hähne, Schieber, Ventile)	252
10.3	Antriebe für Stellorgane	256
10.3.1	Pneumatische Stellantriebe	257
10.3.2	Hydraulische Stellantriebe	261
10.3.3	Elektrische Stellantriebe	263
10.3.3.1	Elektromagnetische Stellantriebe	263
10.3.3.2	Elektromotorische Stellantriebe	264
10.4	Zusammenwirken von Stellventil und Rohrleitung	267
10.5	Relais und Schütze	270
10.6	Antriebsmotoren	272
10.6.1	Wichtigste Motortypen	272
10.6.1.1	Drehstrom-Asynchronmotor	273
10.6.1.2	Drehstrom-Synchronmotor	274
10.6.1.3	Gleichstrommotor	275
10.6.1.4	Vergleich von Drehstrom-Asynchron- und Gleichstrommotor	276
10.6.2	Drehrichtungs- und Drehzahländerung von Elektromotoren	278
10.6.2.1	Drehrichtungsänderung	279
10.6.2.2	Drehzahländerung	281
11	Automatisierte Rezeptursteuerung (Batch-Prozesse)	291
11.1	Vorbetrachtungen	291
11.2	Von der Teilaktivität zum Rezeptabschnitt	291
11.3	Die Grundfunktionen als Hauptbausteine der Rezepte	292
11.4	Zusammensetzen der Grundfunktionen zu größeren Rezeptbausteinen	294
11.5	Komplexbeispiel	297
11.6	Batch-Prozesse und Computersoftware	303
11.7	Die innere Logik der Grundfunktionen	306

12	Grundlagen der Digitaltechnik	313
12.1	Vorbetrachtungen	313
12.2	Die Bedeutung des Begriffes „digital“	313
12.3	Paralleler und serieller Transport digitaler Daten	315
12.4	Nullen und Einsen zum Verschlüsseln	317
12.5	Busse und Speicherzellen	320
12.6	Logische Grundschaltungen ohne Speicherverhalten	322
12.7	Schaltungen mit Speicherverhalten	325
12.8	Additionsschaltungen	327
12.9	Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS)	329
12.10	Analog-Digital-Umsetzer	333
12.11	Digital-Analog-Umsetzer	335
13	Planung, Konfigurierung und Inbetriebnahme von Prozessleitsystemen	338
13.1	Vorbetrachtungen	338
13.2	Fließbilderstellung	338
13.3	Apparatedimensionierung	340
13.4	Ermittlung von Anzahl und Typ der I/Os	340
13.5	Auswahl der Feldtechnik	341
13.6	Wahl des digitalen Teils des Prozessleitsystems	342
13.7	Leistungsabschätzung des Bus-Systems und der Controller	343
13.8	Detailplanung	344
13.9	Konfigurierung der Software	345
13.10	Kopieren und Laden	354
13.11	Der Loop-Check	355
13.12	Zusammenfassung der Teilschritte	355
14	Erstellen von Anlagensimulationen	357
14.1	Vorbetrachtungen	357
14.2	Vorgehensweise bei der Erstellung von Simulationen	357
15	Instandhaltung und Fehlersuche in der Prozessleittechnik	364
15.1	Vorbetrachtungen	364
15.2	Fehlerursachen	364
15.2.1	Prozessbedingte Fehler	365
15.2.2	Verschleißbedingte Fehler	365

15.2.3	Alterungsbedingte Fehler	365
15.2.4	Hardwarefehler	366
15.2.5	Softwarefehler	366
15.2.6	Subjektive Fehler	366
15.3	Eingrenzung der Fehlerursachen	367
15.4	Fehlersuche unter Nutzung der Loop-Darstellung	369
16	Sicherheitsaspekte der Prozessleittechnik	381
16.1	Vorbetrachtungen	381
16.2	Die Prozessleittechnik im Sicherheitskonzept der Anlage	383
16.3	Zuverlässigkeit, Verfügbarkeit und Redundanz	388
16.4	Mehrfachauslegung von Schlüsselbaugruppen des Prozessleitsystems	392
16.5	Prozessleittechnik und Explosionsschutz	396
16.5.1	Voraussetzungen für Explosionen	397
16.5.2	Einführung wichtiger Begriffe	398
16.5.3	Explosionsschutz	399
16.5.4	Zündschutzarten	401
16.5.5	Die Zündschutzart „Erhöhte Sicherheit“	402
16.5.6	Die Zündschutzart „Eigensicherheit“	403
16.5.7	Kennzeichnung von Betriebsmitteln hinsichtlich des Explosionsschutzes	407
16.6	Datensicherheit, Datenschutz und Bedienberechtigung	410
16.6.1	Datensicherheit und Bedienberechtigung	410
16.6.2	Datenschutz	412
17	Industrie 4.0 in der Prozessleittechnik	414
18	Die Verantwortung der Beschäftigten der Chemieindustrie	419
	Englische Fachbegriffe	421
	Verzeichnis der für das Fachgebiet wichtigsten aktuellen Normen und Standards	424
	Sachwortverzeichnis	425
	Bildquellenverzeichnis	434

1 Definition des Begriffs „Prozessleittechnik“ (PLT)

1.1 Vorbetrachtungen

Die Bedeutung des Begriffes „Prozessleittechnik“ wird deutlich, wenn man das Wort in seine Bestandteile zerlegt. Danach ist die **Prozessleittechnik** die gesamte Technik, die dazu dient, einen stoffwandelnden Prozess zu leiten.

Nun ist jedoch zu klären, was die Teilbegriffe bedeuten. Die Definitionen der Begriffsteile sind teilweise in DIN IEC 60050-351 enthalten. Sie werden in den folgenden Kapiteln näher erläutert.

1.2 Begriffsteil „Prozess“

Der erste Wortbestandteil des Begriffes „Prozessleittechnik“ ist der Begriff **Prozess**.

Merksatz

Ein **Prozess** ist ein Verlauf oder Ablauf in einem System, in dem **Materie, Energie** oder auch **Informationen** umgeformt, transportiert oder auch gespeichert werden. Prozesse dienen der Änderung stofflicher Eigenschaften.

Charakteristisch für einen Prozess sind die vorkommenden Ströme von Materie, Energie und Information. **Bild 1** veranschaulicht die Definition in grafischer Form.

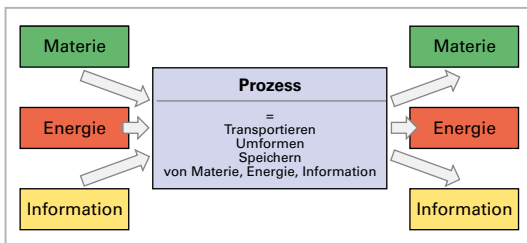


Bild 1: Charakterisierung des Prozess-Begriffes

Stets werden bestimmte Ausgangsstoffe, also **Materie**, in einen Prozess hineintransportiert. Im Prozessverlauf werden sie hinsichtlich ihrer Eigenschaften umgewandelt, um danach den Prozess zu verlassen.

Oft erfolgt eine vorübergehende Speicherung, d. h. Lagerung, von Zwischen- oder Endprodukten.

Diese Aussagen zum Materialfluss treffen analog auch für den Fluss der **Energie** zu. Auch hier gibt es die Vorgänge des Transports, der Umformung oder Zwischenspeicherung.

Informationen werden ebenfalls transportiert, umgeformt oder gespeichert. Dies trifft für eingestellte Sollwerte ebenso zu wie für angezeigte Messwerte oder für Alarmmeldungen. Ein Beispiel soll dies näher verdeutlichen.

Beispiel

Ein Prozess

In einem Wärmeübertragungssystem mit Temperaturregelung (**Bild 2**) findet ein Wärmeübergangsprozess statt.

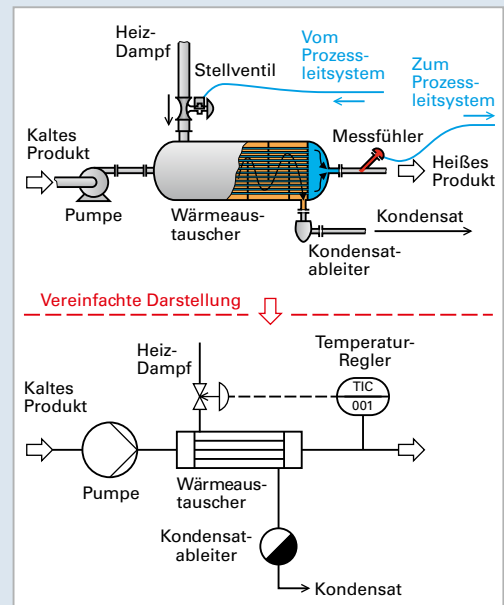


Bild 2: Typischer Wärmeübertragungsprozess

Dampf und aufzuheizendes Medium werden hineintransportiert. Kondensat und aufgeheiztes Medium werden heraus transportiert. Im Kondensatableiter wird der durch Wärmeabgabe verflüssigte Dampf als Kondensat gespeichert und periodisch in die Kondensatsammelleitung abgelassen. Die Pumpe wandelt Elektroenergie in eine Bewegungsenergie des aufzuheizenden Mediums um.

Die Information über die Produkttemperatur wird in ein elektrisches Signal umgewandelt und zu einem Anzeigergerät „transportiert“.

Die physikalische Eigenschaft „Temperatur“ des Stoffstromes wird damit geändert. Dieser Prozess dient als Hilfsvorgang der Änderung von weiteren wesentlichen Eigenschaften bestimmter, hier nicht erkennbarer Hauptprodukte.

Nach der Prozess-Definition von Seite 11 handelt es sich bei jeglichem Transportieren, Umformen und Speichern von Materie, Energie und Information um einen **Prozess**. Demnach stellen nicht nur die industriellen Vorgänge zur

Stoffwandlung Prozesse dar, sondern auch die Fertigung und Montage von Gegenständen. **Fertigungsprozesse** und **stoffwandelnde Prozesse** gehören als **Produktionsprozesse** zu den **technischen Prozessen**. Daneben gibt es die **Bewegungsprozesse**. Selbst auf biologische und geologische Vorgänge ist der Prozessbegriff streng genommen anwendbar. Letztere sind **natürliche Prozesse**.

Bild 1 zeigt eine Einteilung der verschiedenen Prozesse, die unter die Definition nach DIN IEC 60050-351 fallen.

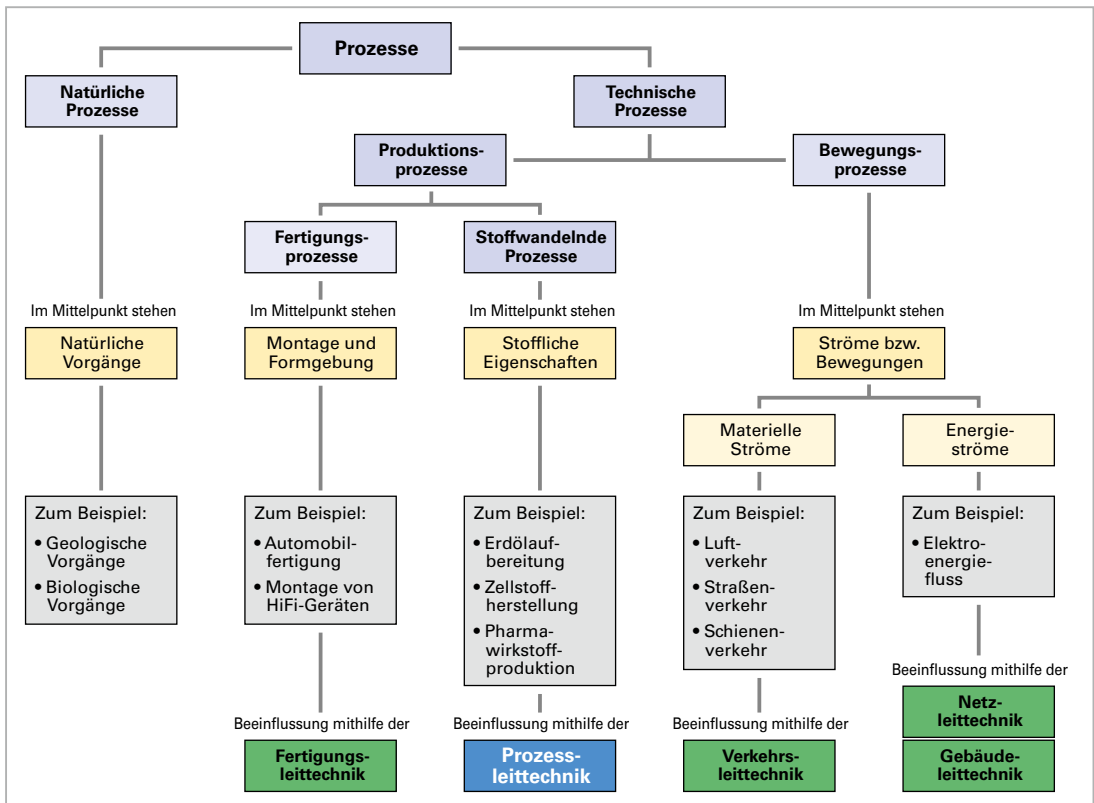


Bild 1: Struktur der unterschiedlichen Prozess-Begriffe

In Kapitel 1.7, Seite 16, wird näher ausgeführt, dass im Umgangssprachgebrauch der Begriff **Prozessleittechnik** jedoch lediglich dem Bereich der **Stoffwandlungsprozesse** zugeordnet wird.

Im Bereich der Fertigungstechnik ist trotz der eindeutigen Prozess-Definition nach DIN IEC 60050-351 nicht von **Prozessleittechnik**, sondern von der **Fertigungsleittechnik** die Rede. Diese Tatsache zeigt, dass die technische Praxis nicht immer mit deren Normung übereinstimmt.

1.3 Begriffsteil „Leiten“

Der zweite Wortbestandteil des Begriffes „Prozessleittechnik“ ist der Begriff des Leitens. **Leiten** bedeutet, alle Maßnahmen zu treffen, um den Prozess gemäß den gewünschten Zielen zu beeinflussen.

Merksatz

„Leiten“ bedeutet, Maßnahmen zum Erreichen bestimmter **Ziele** zu ergreifen.

Die vom Menschen bei den unterschiedlichen Prozessen angestrebten Ziele lassen sich zu bestimmten übergeordneten und immer wieder zu findenden Punkten zusammenfassen:

- **Realisierung** der materiellen Produktion,
- Verbesserung der **Qualität** und Erhöhung der Quantität der Produktion mit geringstmöglichem Einsatz an Material, Energie und Personal,
- Verminderung des **Betriebsrisikos** für Mensch, Anlage und Umwelt,
- Erhöhung der **Anlagenzuverlässigkeit** und **-verfügbarkeit**,
- Sicherung von leistungsfördernden **Arbeitsbedingungen** und angemessenen **Arbeitsbeanspruchungen** für das Bedienpersonal,
- Verbesserung der **Anpassungsfähigkeit** an geänderte Marktbedingungen.

Einige wesentliche Maßnahmen zum Erreichen dieser Ziele können bereits in der Phase der Anlagenplanung und -errichtung realisiert werden. Dies sind die **konstruktiven Maßnahmen**.

Die **leittechnischen Maßnahmen** betreffen jedoch die Phase des Betriebs der Anlage.

Die Maßnahmen im laufenden Anlagenbetrieb lassen sich schlagwortartig charakterisieren mit den Begriffen

- **Steuern,**
- **Regeln,**
- **Überwachen,**
- **Dokumentieren.**

Beispiel

Maßnahmen zum Leiten

In dem Wärmeübertragungssystem von **Bild 2**, Seite 11, steht das Ziel, das aufzuheizende Produkt mit einer Temperatur von 60 °C austreten zu lassen.

Maßnahmen dazu sind:

Die Software des Prozessleitsystems ist so zu konfigurieren, dass bei zu hoher Temperatur das Dampfventil weiter geschlossen und bei zu niedriger Temperatur weiter geöffnet wird. Das bedeutet, es ist vom Konstrukteur eine Regelung vorzusehen (Maßnahme: Regelung).

Der künftige Bediener hat am Bildschirm des Prozessleitsystems den Sollwert von

60 °C für den Regler einzustellen (Maßnahme: **laufende Bedienung**).

Bei Fehlfunktionen muss der Bediener in zweckmäßiger Weise eingreifen (Maßnahme: **Überwachung**). Dabei helfen ihm geeignete Geräte. Wenn beispielsweise das Regelventil defekt ist und ständig geöffnet bleibt, ist es von Nutzen, wenn die Konstrukteure ein 2. Ventil vorgeschaltet haben, das im Überhitzungsfall im Sinne eines Noteingriffs automatisch schließt.

Oft werden solche Ereignisse dann auch automatisch protokolliert, das heißt, deren Uhrzeit wird auf einer Festplatte des Prozessleitsystems zur späteren Auswertung dauerhaft gespeichert (Maßnahme: **Dokumentieren**).

Der Begriff des Leitens findet nicht nur in den Industrien der materiellen Produktion Verwendung, sondern auch in der Kraftwerkstechnik, in der Kommunikationsindustrie, in der Energieverteilung, im Facility Management und im Verkehrswesen. Dementsprechend spricht man neben der **Produktionsleittechnik** auch von der **Netzleittechnik**, **Gebäudeleittechnik** und **Verkehrsleittechnik**.

Eine sinnvolle Gruppierung dieser Leittechnik-Begriffe ist in **Bild 1** dargestellt. Der Begriff der **Kraftwerksleittechnik** ist dort nicht mit aufgeführt, da in der Elektroenergieerzeugung die Prozessleittechnik eine Rolle spielt, während bei der Energieverteilung die Netzleittechnik Anwendung findet.

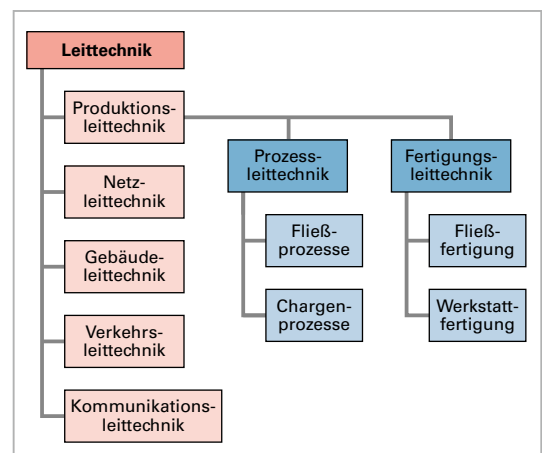


Bild 1: Gruppierung der gebräuchlichsten Leittechnik-Begriffe in Anlehnung an DIN IEC 60050-351

1.4 Begriffsteil „Technik“

Der dritte Wortbestandteil des Begriffes „Prozessleittechnik“ ist der Begriff der Technik. Unter **Technik** versteht man die vom Menschen geschaffenen komplexen künstlichen Produkte, die er unmittelbar zur Nutzung oder aber indirekt zur Durchführung der Produktion verwendet. Zur Entwicklung und Herstellung dieser Produkte werden naturwissenschaftliche Erkenntnisse praktisch umgesetzt. Eine besondere Rolle spielen dabei die naturwissenschaftlichen Erkenntnisse auf den Fachgebieten der Elektrotechnik, der Mechanik, des Maschinenbaus und der Informationsverarbeitung.

Merksatz

Unter dem Begriff „**Technik**“ versteht man vom Menschen geschaffene komplexe künstliche Produkte.

Beispiel

Komplexe künstliche Produkte

Personenkraftwagen oder **Hifi-Anlagen** sind künstliche Produkte, die der Mensch unmittelbar zur Nutzung verwendet.

Ein **beheizbarer Rührapparat** ist ein künstliches Produkt, das vom Menschen zum Beispiel zur Produktion eines pharmazeutischen Wirkstoffes verwendet wird.

Ein **Computer** ist ein künstliches Produkt, das vom Menschen sowohl unmittelbar zur Konsumtion (zum Beispiel für Computerspiele) oder aber mittelbar für die Produktion verwendet werden kann. Die Verwendbarkeit hängt in erster Linie von der eingesetzten Software ab. Diese ist damit ein wesentlicher Bestandteil der Computertechnik.

Die **Software** in einem Computer zur Steuerung einer Chemieanlage ist ein vom Menschen geschaffenes künstliches Produkt, das er zur Produktion verwendet.

Das **Dampfregelventil** im **Bild 2**, Seite 11, stellt ebenso wie die **Datenübertragungsleistungen** ein künstliches Produkt dar, das zur Produktion verwendet werden kann.

Die Technik hilft dem Menschen bei der Erleichterung, Beschleunigung und Intensivierung der Arbeitsprozesse oder dient der Unterhaltung und Wiederherstellung seiner Arbeitskraft.

1.5 Zusammenführung der Begriffsteile

Nach den Vorbetrachtungen der Kapitel 1.1 bis 1.4 lässt sich der Begriff **Prozessleittechnik** folgendermaßen definieren:

Merksatz

Unter dem Begriff **Prozessleittechnik** und unter einem **Prozessleitsystem im weiteren Sinne** versteht man alle Anlagenteile inklusive der Software, die dazu dienen, einen stoffwandelnden Prozess:

1. zu **steuern**,
2. zu **regeln**,
3. zu **überwachen**,
4. zu **dokumentieren**.

Diese vier Hauptfunktionen werden im Kapitel 3, Seite 27 ff., näher erläutert. DIN IEC 60050-351 nennt darüber hinaus weitere Aufgaben, die sich jedoch vollständig in die vier genannten Hauptfunktionen einordnen lassen. Dazu gehören das Messen, Zählen, Anzeigen, Melden, Stellen, Eingreifen, Auswerten und Optimieren.

Zur Lösung der in der Definition angegebenen Aufgaben enthält die in einer chemischen Anlage vorhandene **Prozessleittechnik** bzw. das **Prozessleitsystem** (PLS im weiteren Sinne) folgende Einrichtungen:

- **Messeinrichtungen** (z. B. Temperaturmessfühler mit Signalverstärker und -umformer),
- **Stelleinrichtungen** (z. B. Ventile oder Drehzahlverstell-Elektronik),
- **Informationsverarbeitende und -transportierende Einrichtungen** (z. B. Computer und Verbindungskabel).

Die in der Definition des Begriffes „Prozessleittechnik“ enthaltenen vier Kernaufgaben lassen sich in weitere Teilaufgaben untergliedern. So setzt sich beispielsweise allein die Aufgabe **Regeln** aus den folgenden Teilaufgaben zusammen:

- **Messen**, z. B. der Produktaustrittstemperatur,
- **Registrieren**, z. B. der Produktaustrittstemperatur (also Speichern von deren zeitlichem Verlauf, des sogenannten Trends),
- **Berechnung**, z. B. Ermittlung der erforderlichen Ventilöffnung,

- **Melden**, z. B. durch ein Alarmsignal, falls die Temperatur einen einprogrammierten Grenzwert überschreitet,
- **Schutzmaßnahmen ergreifen**, z. B. Notabschaltung der Dampfzufuhr bei zu hoher Produktaustrittstemperatur infolge eines defekten Dampfregelventils,
- **Anzeigen** des momentanen Temperaturmesswertes, des eingestellten Temperatursollwertes und der aktuellen Ventilöffnung,
- **Optimierungsmaßnahmen ergreifen**, z. B. Optimierung der Reglerarbeitsweise (Ist es vielleicht günstiger für den Dampfverbrauch, den Regler künftig etwas schneller oder vielleicht etwas träger arbeiten zu lassen? Moderne Regler sind in der Lage, selbstständig ihre günstigsten Parameter zu ermitteln.),
- **Auswertungen durchführen**, z. B. Ermittlung der Durchschnittstemperatur oder des Dampfverbrauches als zeitlichen Mittelwert,
- **Verwaltung ermöglichen**, z. B. Planung der nächsten Wartung des Regelventils in Abhängigkeit von dessen Beanspruchung durch die insgesamt zurückgelegte Spindelwegstrecke,
- **Bedienung ermöglichen**, z. B. eine Eingabemöglichkeit des Temperatursollwertes oder einer vom Bediener gewählten festen Ventilöffnung vorsehen.

In einer konkreten Chemieanlage kann für die Gesamtheit der **Prozessleittechnik** auch der Begriff **Prozessleitsystem** (im weiteren Sinne) völlig identisch verwendet werden.

Die Umgangssprache versteht unter einem Prozessleitsystem jedoch nur den computergestützten Teil der Prozessleittechnik. Nach dieser eingebürgerten umgangssprachlichen Verwendung des Begriffes „**Prozessleitsystem**“ im engeren Sinn gibt es eine weitere Definition:

Merksatz

Unter einem **Prozessleitsystem im engeren Sinne** versteht man den computergestützten, digital arbeitenden Teil der Prozessleittechnik mit seiner Hard- und Software.

Dieser Teil wird im englischen Sprachraum als „Digital Control System“ bezeichnet. Daraus ergeben sich die Abkürzungen „PLS“ bzw. „DCS“.

Bei modernen größeren Prozessleitsystemen ist dies nicht ein einzelner Computer, sondern ein Computernetzwerk mit mehreren Arbeitsstationen. Diese werden auch als **Operator Stations, Leitstationen, Workstations** oder **Anzeige- und Bedienkomponenten** bezeichnet.

Bild 1 trifft eine grobe Unterteilung der Bestandteile eines Prozessleitsystems in einen computerbasierten, digitalen Teil, und einen nicht computerbasierten, konventionellen Teil. Entsprechend werden auch die Prozessleittechnik-Begriffe im **engeren Sinne** und im **weiteren Sinne** zugeordnet.

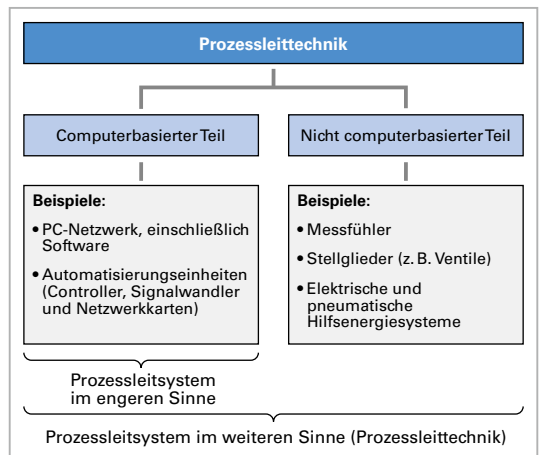


Bild 1: Hauptbestandteile eines Prozessleitsystems

Bild 2 veranschaulicht schematisch das Zusammenwirken von Mensch und Prozess. Es ist ersichtlich, dass die Leittechnik das Bindeglied zwischen dem Menschen (in der Regel dem Bediener) und dem Prozess darstellt.

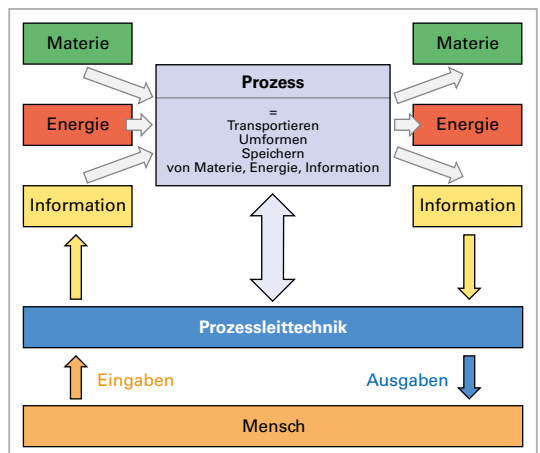


Bild 2: Stellung der Prozessleittechnik als Bindeglied zwischen Mensch und Prozess

Die Leittechnik nutzt nach **Bild 2**, Seite 15, die Informationsströme vom und zum Prozess, um die Stoff- und Energieströme sowie die Prozessbedingungen zu beeinflussen. Dazu werden vom Menschen bestimmte **Eingaben** getätigt und bestimmte **Ausgaben** des Leit-systems von ihm aufgenommen.

1.6 Prozessleittechnik und Automatisierungstechnik

Oft werden die Begriffe „**Prozessleittechnik**“ und „**Automatisierungstechnik**“ gleichbedeutend verwendet, da die Prozessleittechnik letztlich das Ziel verfolgt, die Prozesse weitestgehend automatisch, also nahezu ohne Zutun des Menschen ablaufen zu lassen.

Merksatz

Unter dem Begriff **Automatisierungstechnik** versteht man die vom Menschen geschaffenen technischen Einrichtungen zum Ersatz menschlicher Arbeitsfunktionen.

Dies bedeutet, dass die **Automatisierungstechnik** dem Bediener die Arbeitsfunktionen des Steuerns, Regelns, Überwachens und Dokumentierens abnimmt.

Auch die **Prozessleittechnik** nimmt dem Bediener diese genannten Funktionen ab. Das ist der Grund, weshalb beide Begriffe oft gleichbedeutend verwendet werden.

Die Prozessleittechnik nimmt jedoch außer der Aufgabe der Prozessautomatisierung auch noch die Aufgabe eines Verbindungsgliedes zwischen Mensch und Prozess wahr. Sie ermöglicht dem Bediener also auch die **manuelle** Einflussnahme auf den Prozess sowie die Informationsgewinnung aus dem Prozess. Die Inhalte beider Begriffe sind jedoch im Endeffekt nicht scharf abgrenzbar.

Merksatz

Die Begriffe **Prozessleittechnik** und **Automatisierungstechnik** werden in der Umgangssprache oft gleichbedeutend verwendet, um technische Einrichtungen zu charakterisieren, die dem Menschen bestimmte Aufgaben beim Leiten der Produktionsprozesse abnehmen oder erleichtern.

Von „**Automatisierungstechnik**“ als Ingenieurwissenschaft und als Lehrinhalt im Rahmen der Berufsausbildung spricht man in den Industrien der **Fertigungstechnik** und der **Verfahrenstechnik**. Beides sind Bereiche der materiellen Produktion in der menschlichen Gesellschaft. Ein weiterer Bereich ist die **Kraftwerkstechnik**, welche hinsichtlich ihrer Automatisierungslösungen mehr der Verfahrenstechnik ähnelt als der Fertigungstechnik.

1.7 Abgrenzung von Prozessindustrie und Fertigungsindustrie

Wie **Bild 1** zeigt, unterscheidet man in der materiellen Produktion zwei grundlegende Teilbereiche, nämlich die **Verfahrenstechnik** und die **Fertigungstechnik**. Diese Unterscheidung geht konform mit der Einteilung der Produktionsprozesse in stoffwandelnde Prozesse und Fertigungsprozesse gemäß **Bild 1**, Seite 12.

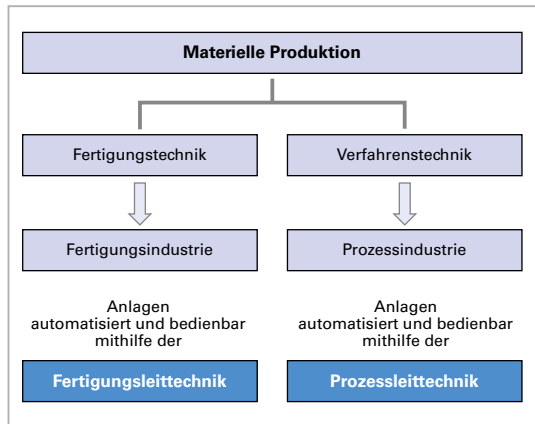


Bild 1: Einteilung der materiellen Produktion nach technologischen Aspekten

Die Ingenieurwissenschaft, die sich mit Planung und Betrieb von stoffwandelnden Anlagen beschäftigt, ist die **Verfahrenstechnik**. Der Begriff der Verfahrenstechnik wird daher auch oft synonym für die Gesamtheit aller stoffwandelnden Industriezweige verwendet. Für diese stoffwandelnden Industriezweige ist auch der Begriff **Prozessindustrie** üblich. Dieser Begriff hat sich umgangssprachlich eingebürgert, obwohl auch in der Fertigungsindustrie Prozesse ablaufen, nämlich die Stückgutprozesse in der Fließfertigung und der Werkstofffertigung.

Merksatz

Der Begriff der **Verfahrenstechnik** als Technik der Stoffwandlungsprozesse wird oft auch synonym für die Gesamtheit aller stoffwandelnden Industriezweige verwendet.

Der Begriff der **Fertigungstechnik** steht sowohl für die ingenieurtechnische Fachdisziplin als auch für die Gesamtheit der fertigungstechnisch orientierten Industriezweige. Diese Industriezweige werden unter dem Begriff **Fertigungsindustrie** zusammengefasst.

Merksatz

Der Begriff der **Fertigungstechnik** als Technik der Formgebungs- und Montageprozesse wird auch synonym für den Begriff der Fertigungsindustrien verwendet.

Das Charakteristikum der Prozessindustrie sind die ablaufenden stoffwandelnden Prozesse. Diese werden durch die im vorliegenden Buch beschriebene **Prozessleittechnik** bedient, beobachtet und automatisiert.

Merksatz

Der Begriff **Prozessleittechnik** wird nur auf den Bereich der Verfahrenstechnik angewendet, obwohl auch auf dem Gebiet der Fertigungstechnik Prozesse durchgeführt werden. Hier spricht man jedoch von **Fertigungsleittechnik**.

Bild 1 zeigt eine typische Fabrikationsstätte zur Durchführung von Stoffwandlungsprozessen.

Beispiele für **stoffwandelnde Prozesse** sind:

- Herstellung von Benzin und Dieselkraftstoff aus Erdöl durch Destillation,
- Herstellung eines Lackes aus Bindemitteln, Lösemitteln, Pigmenten und Hilfsstoffen durch Mischen,
- Herstellung von Ammoniak aus Stickstoff und Wasserstoff durch chemische Reaktion,
- Rösten von Kaffeebohnen zur Aromaänderung.

Bei den vorstehend genannten Prozessen steht also die Stoffwandlung, das heißt eine Änderung der stofflichen Eigenschaften, im Vordergrund.



Bild 1: Blick in eine verfahrenstechnische Anlage zur Durchführung von Stoffwandlungsprozessen

Die wichtigsten Messgrößen an den entsprechenden Apparaten sind Temperaturen, Drücke, Durchflüsse und Füllstände. Als Stellorgane findet man hauptsächlich Ventile, Klappen und Relais.

Typische Industriezweige, in denen Stoffwandlungsvorgänge überwiegen, sind:

- Chemische Industrie,
- Pharmazeutische Industrie,
- Zellstoff- und Papierindustrie,
- Nahrungs- und Genussmittelindustrie,
- Farben- und Lackindustrie,
- Futtermittelindustrie.

Charakteristisch für die **Fertigungstechnik** hingegen ist die Formgebung und Montage von Werkstücken. Diese Vorgänge werden durch die **Fertigungsleittechnik** bedient, beobachtet und automatisiert.

Beispiele für **fertigungstechnische Abläufe** sind:

- Zusammenschweißen einer Automobilkarosserie aus Einzelblechen,
- Verpacken von Tabletten in Tiefziehfolien und Pappschachteln,
- Bestücken und Löten einer elektronischen Leiterplatte,
- Formung einer Getränkeflasche aus einer Glasschmelze.



Bild 1: Anlage zur Durchführung fertigungs-technischer Abläufe

Bei diesen Abläufen stehen Fügeoperationen und mechanische Bearbeitungen im Vordergrund.

Die wichtigsten Messgrößen in den Fertigungsanlagen sind Positionen, Geschwindigkeiten und Stückzahlen. Als Stellorgane kommen vorwiegend Servomotoren und Pneumatik- oder Hydraulikzylinder zum Einsatz.

Typische Industriezweige, in denen Fertigungsvorgänge überwiegen, sind:

- Automobilindustrie,
- Elektrotechnische und Elektronische Industrie,
- Konsumgüterindustrie.

Daneben gibt es Industriezweige, in denen sowohl stoffwandelnde Prozesse als auch fertigungstechnische Abläufe eine Rolle spielen. Dazu zählen unter anderem:

- Glas- und Keramikindustrie,
- Metallurgie,
- Holz- und Möbelindustrie,
- Baustoffindustrie.

Tabelle 1 zeigt einen Vergleich der Charakteristika der stoffwandelnden Verfahrenstechnik und der formgebenden Fertigungstechnik.

Viele leittechnische Ausrüstungen sind sowohl in der Verfahrenstechnik als auch in der Fertigungstechnik zu finden. Es ist zu beobachten, dass sich die Fertigungsleittechnik und die Prozessleittechnik einander annähern. Deshalb gibt es mittlerweile auch das einheitliche Berufsbild des Elektroniklers für Automatisierungstechnik.

Tabelle 1: Vergleich von Fertigungstechnik und Verfahrenstechnik

	Formgebende Fertigungstechnik	Stoffwandelnde Verfahrenstechnik
Charakteristische Vorgänge	Mechanische Bearbeitungen, Formgebung, Positionierung, Montage	Chem. Reaktionen, Mischen, Trennen, strömungstechn. und wärmetechn. Vorgänge
Typische Messgrößen	Positionen, Geschwindigkeiten, Stückzahlen	Temperaturen, Drücke, Durchflüsse, Füllstände
Typische Stellorgane	Servomotoren, Hydraulik- und Pneumatikzylinder	Ventile, Klappen, Schütze, Relais
Charakter der Automatisierung	Überwiegend steuerungsorientiert	Überwiegend regelungsorientiert
Reaktionszeiten der Leittechnik	Infolge der schnellen Bewegungsabläufe sehr kurz	Etwas länger als in der Fertigungstechnik
Räumliche Realisierung des Bedienens und Beobachtens	Überwiegend von dezentralen Leitständen aus	Weitestgehend von zentralen Messwarten aus
Sicherer Zustand	Anhalten des Fertigungsablaufes	Herunterfahren nach einem definierten Notprogramm

Gelegentlich werden die fertigungstechnischen Abläufe und Vorgänge ebenfalls als Prozesse bezeichnet. Unter dem Begriff „**Prozessindustrie**“ wird jedoch immer die stoffwandelnde, also verfahrenstechnische Industrie verstanden. Demzufolge hat die **Prozessleittechnik** auch immer die Führung der **stoffwandelnden Vorgänge** zum Gegenstand.

Merksatz

Gegenstand der Prozessleittechnik ist stets die manuelle sowie automatisierte Führung **stoffwandelnder Prozesse**.

1.8 Fachliche Teilgebiete der Prozessleittechnik

Der Begriff der Prozessleittechnik wurde in den siebziger Jahren eingeführt, als die digitale Kommunikationstechnik, also die neu entstandene digitale Computer-Hardware und -Software, zur konventionellen Mess-, Steuer- und Regelungstechnik hinzutreten ist.

Seitdem wird die digitale Technik immer enger in die Bedienungs- und Automatisierungsvorgänge der Prozessindustrie integriert. Damit sind die historisch gewachsenen Teilgebiete

der traditionellen MSR-Technik um ein sehr umfangreiches und dynamisch wachsendes Gebiet erweitert worden.

Bild 1 veranschaulicht die Teilgebiete der Prozessleittechnik mit ihrem traditionellen und dem historisch jüngeren Teil.

Die Gesamtheit von **Mess-, Steuer- und Regelungstechnik** (traditionelle MSR-Technik) gemeinsam mit der Prozess-Elektrotechnik wird als **EMSR-Technik** bezeichnet. Aus dieser ergab sich nach dem Hinzutreten der digitalen Informationstechnologie die **Prozessleittechnik (PLT)**.

Der Begriff **Prozessleittechnik** wurde von führenden Persönlichkeiten der **Interessengemeinschaft Automatisierungstechnik der Prozessindustrie (NAMUR)** eingeführt. Die NAMUR vereint die Anwender von prozessleittechnischen Geräten und Systemlösungen. Sie arbeitet mit den Herstellern der Prozessleittechnik zusammen, um Erfahrungen zusammenzutragen, zweckmäßige technische Lösungen weiter zu verbessern, Empfehlungen zu erarbeiten oder neuen Standards den Weg zu bereiten. Die noch heute gültige Namenskurzform resultiert aus der früheren Bezeichnung „**Normenarbeitsgemeinschaft Mess- und Regelungstechnik**“

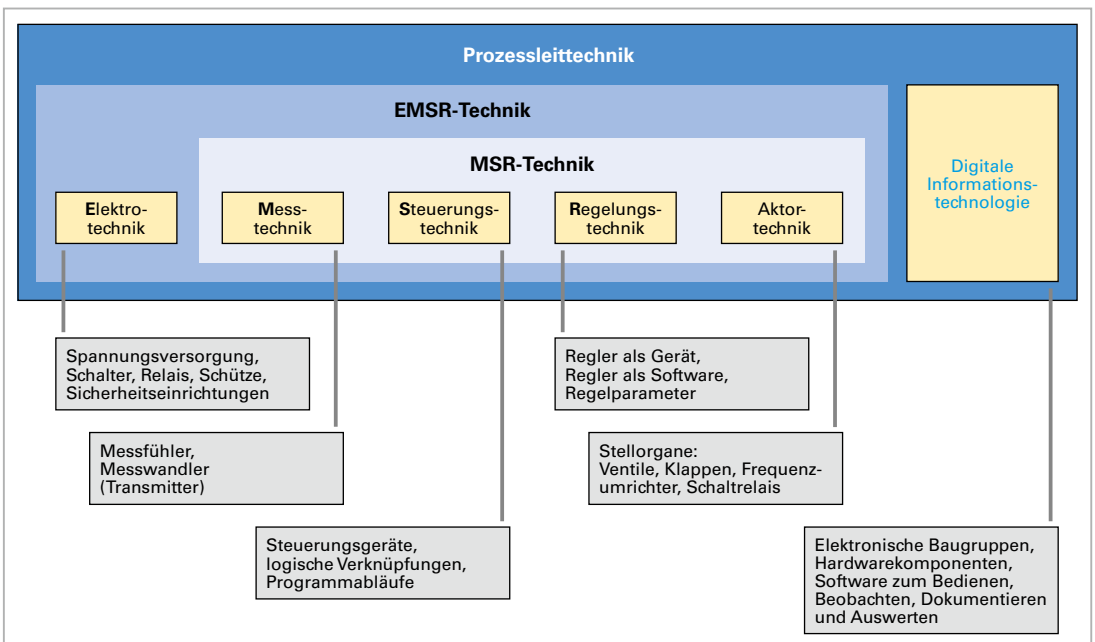


Bild 1: Fachliche Teilgebiete der Prozessleittechnik

Wie **Bild 1**, Seite 19, zeigt, setzt sich die Prozessleittechnik aus folgenden abgegrenzten Teilgebieten zusammen:

- **Messtechnik,**
- **Steuerungstechnik,**
- **Regelungstechnik,**
- **Elektrotechnik,**
- **Aktortechnik,**
- **digitale Informationstechnologie.**

An diesen integralen Bestandteilen orientiert sich auch die Gliederung des vorliegenden Buches.

Aufgaben

1. Durch welche drei Ströme ist der Begriff des „Prozesses“ charakterisiert? Was geschieht mit diesen drei Strömen im Prozessgeschehen?
2. Was beinhaltet der Begriff des „Leitens“?
3. Durch welche vier wichtigen leittechnischen Maßnahmen wird der laufende Anlagenbetrieb realisiert?
4. Welche Leittechnik-Begriffe existieren neben dem Begriff der „Produktionsleittechnik“?
5. Worin besteht der Unterschied zwischen dem Prozessleitsystem im weiteren Sinne und dem Prozessleitsystem im engeren Sinne?
6. Welche Aufgabe nimmt die Prozessleittechnik gegenüber der Automatisierungstechnik zusätzlich wahr?
7. Worin besteht der wesentliche Unterschied der Prozessindustrie zur Fertigungsindustrie?
8. Nennen Sie die Unterschiede zwischen Stoffwandlungstechnik und Fertigungstechnik hinsichtlich der Messgrößen und der eingesetzten Stellorgane.
9. Diskutieren Sie, ob die Herstellung von Elektroenergie durch die Ströme von Materie, Energie und Information gekennzeichnet ist und damit als Prozess bezeichnet werden kann.
10. Diskutieren Sie, ob auch natürliche Vorgänge, wie der des biologischen Lebens, unter die Definition des Begriffes „Prozess“ fallen.
11. Wie werden bei technischen Prozessen Informationen von außen zugeführt und nach außen abgegeben?
12. Diskutieren Sie, inwieweit in den Gebieten der Netzleittechnik, der Gebäudeleittechnik und der Verkehrsleittechnik Maßnahmen zum Erreichen bestimmter Ziele getroffen werden.
13. Nennen Sie je zehn Beispiele für technische Produkte, die als Konsumgüter bzw. als Produktionsgüter Verwendung finden.
14. Diskutieren Sie die inhaltlichen Gemeinsamkeiten und Unterschiede der Begriffe „Automatisierungstechnik“ und „Prozessleittechnik“.
15. Diskutieren Sie Gemeinsamkeiten und Unterschiede zwischen Prozessindustrie und Fertigungsindustrie.
16. Aus welchen fachlichen Teilgebieten setzt sich die Prozessleittechnik zusammen?
17. Welche Teilgebiete gehören zur MSR-Technik und welche zur EMSR-Technik?
18. Durch welches fachliche Teilgebiet unterscheidet sich die konventionelle EMSR-Technik von der modernen Prozessleittechnik?
19. Versuchen Sie, in Ihrem Betrieb prozessleittechnische Geräte zu finden. Ordnen Sie diese in einer Liste den Teilgebieten der Prozessleittechnik gemäß **Bild 1**, Seite 19, zu.