



智能制造安全一体化设想

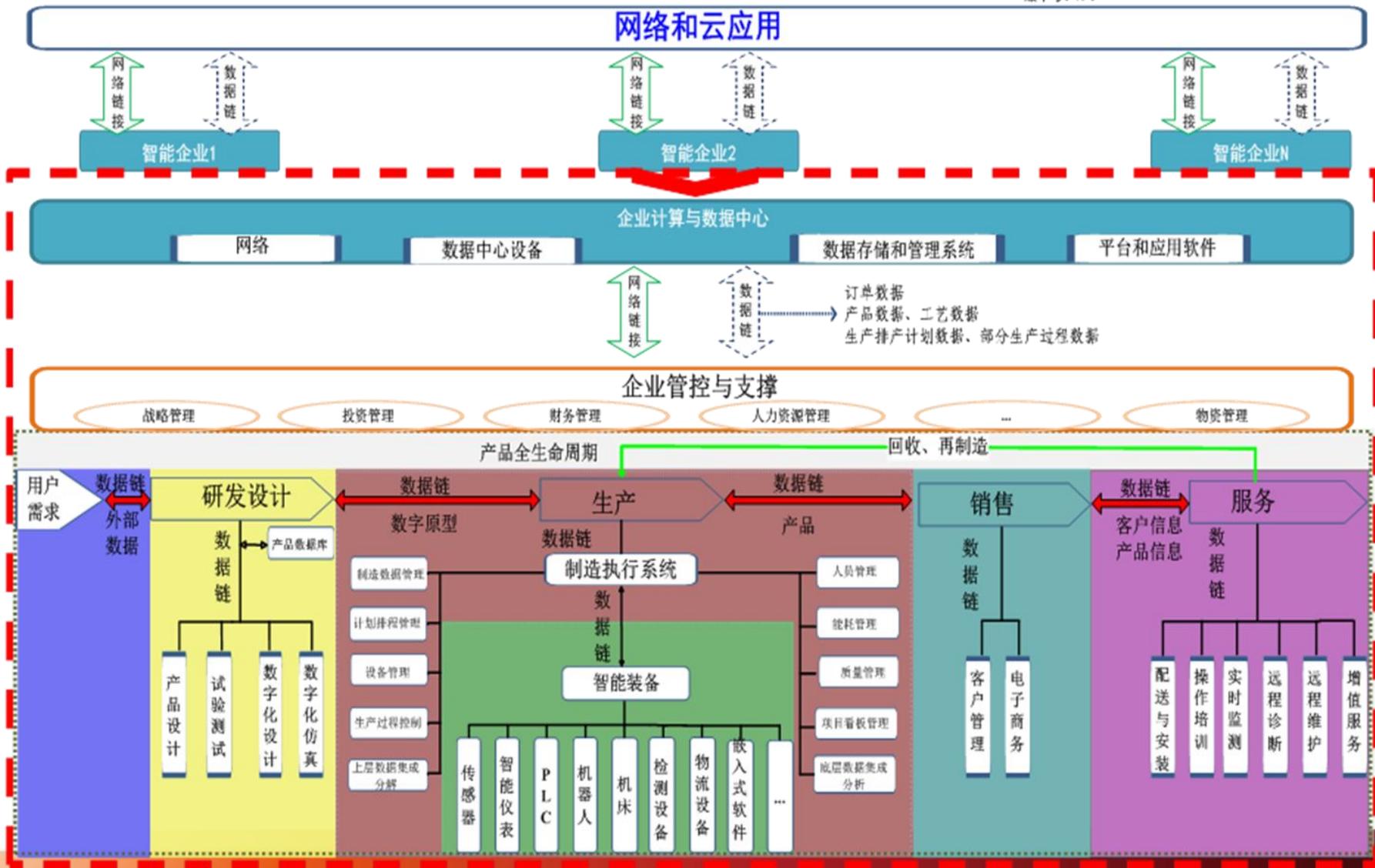
梅恪

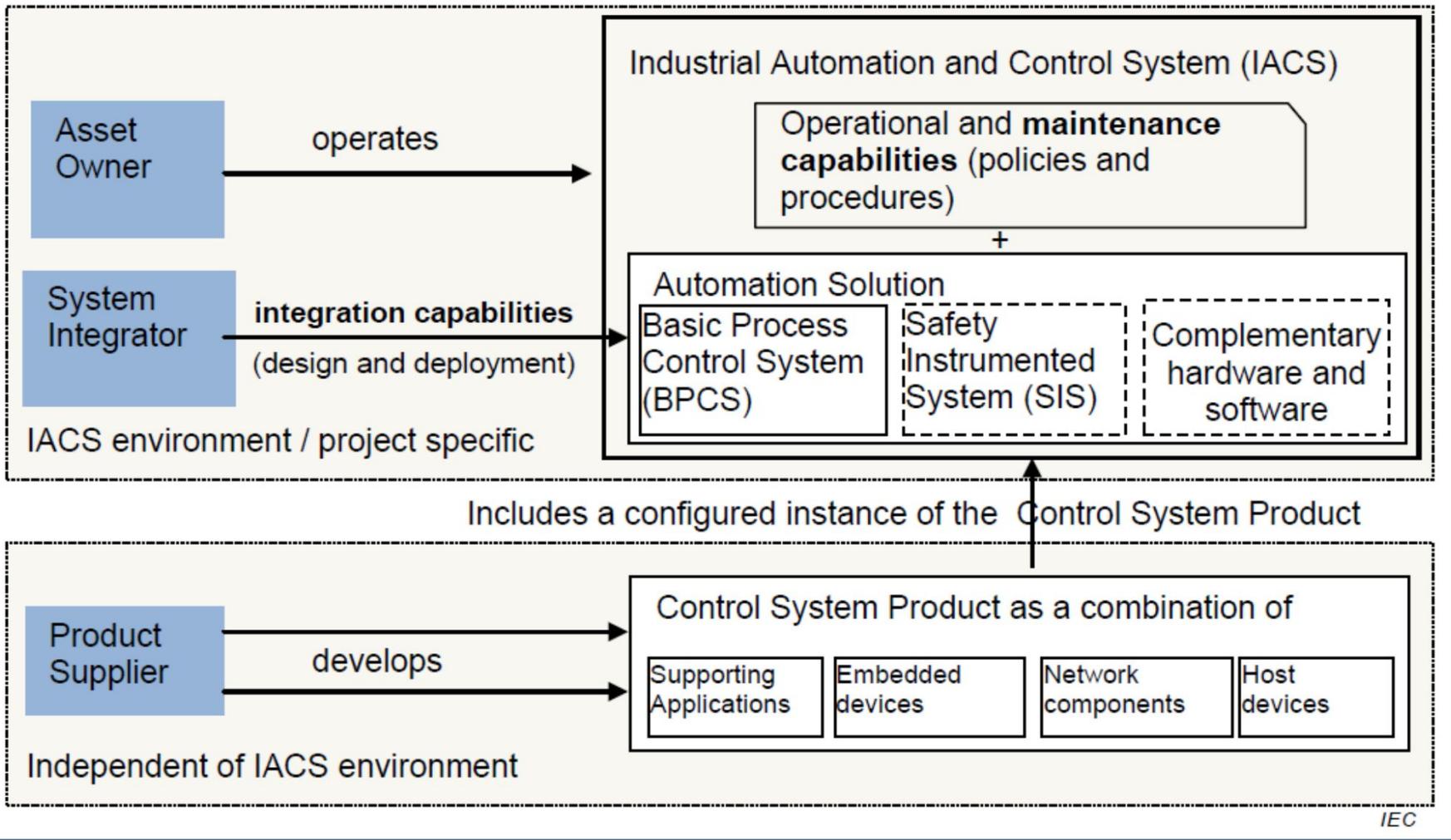
机械工业仪器仪表综合技术经济研究所 (ITEI)
全国工业过程测量与控制标准化技术委员会 (SAC/TC124)

- 一、企业安全实践
- 二、全安全特性
- 三、安全一体化思考

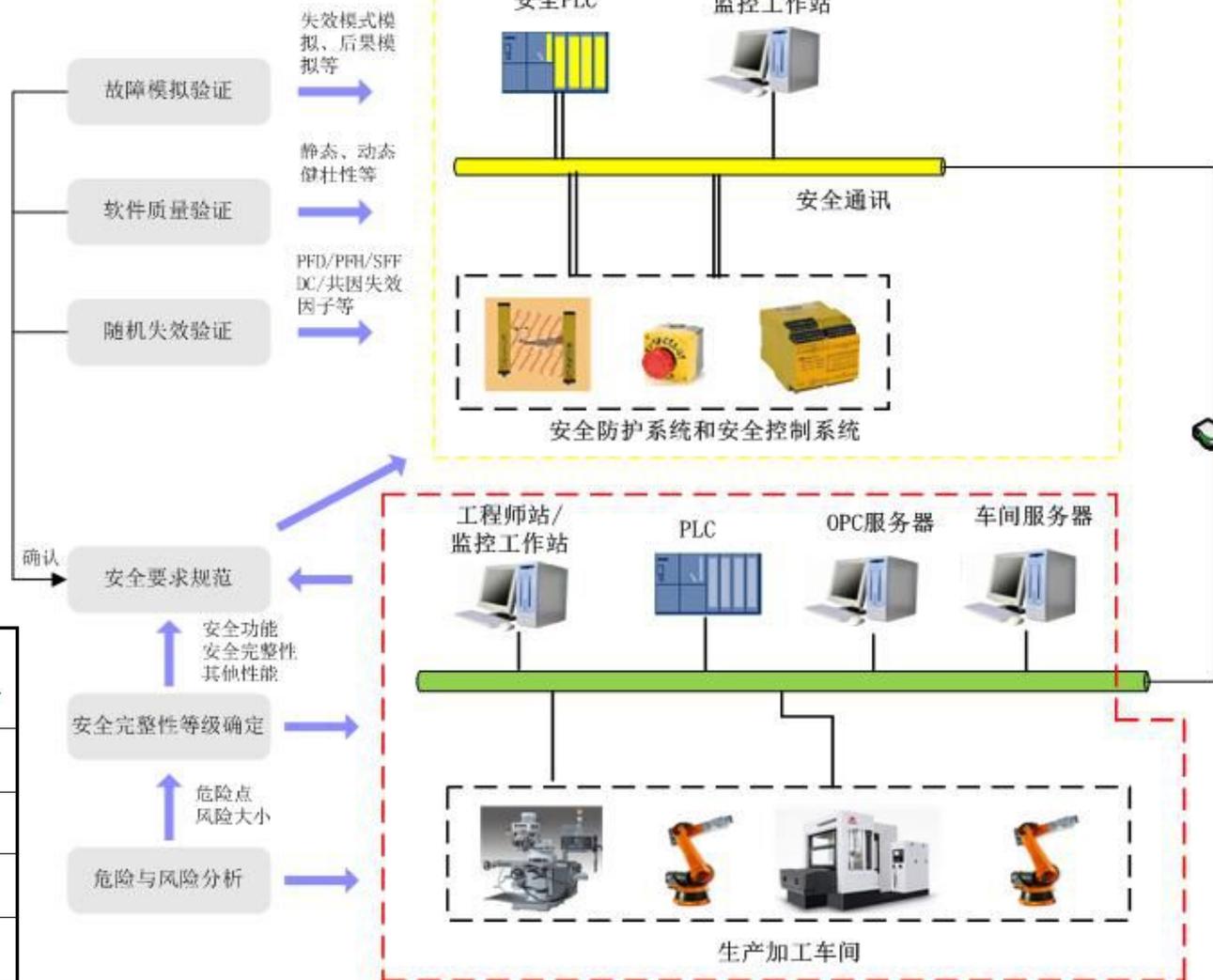
智能制造系统架构图

版本号: A/5



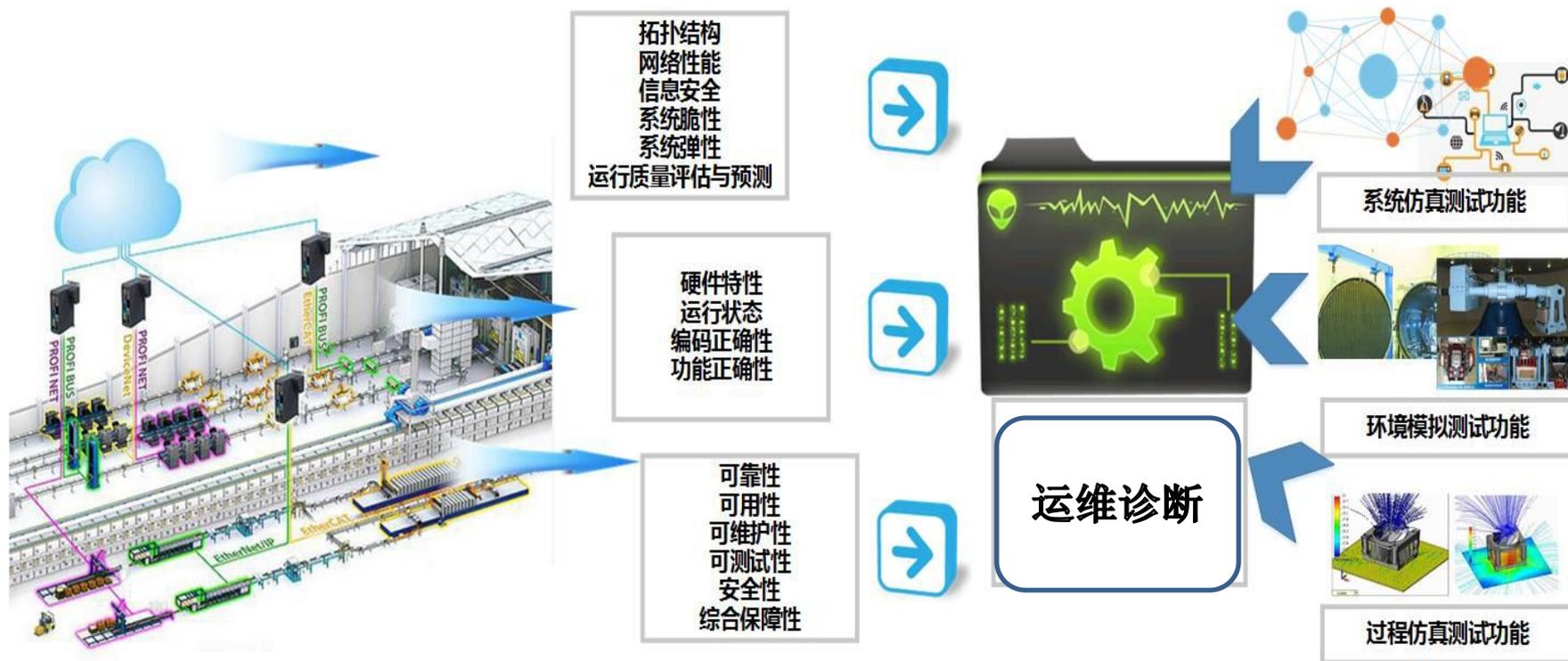


功能安全设计



Safety Integrity Level (IEC 61508)	Probability of dangerous failure per hour	Probability of dangerous failure per year
SIL 1	$<10^{-5}$	$<10^{-1}$
SIL 2	$<10^{-6}$	$<10^{-2}$
SIL 3	$<10^{-7}$	$<10^{-3}$
SIL 4	$<10^{-8}$	$<10^{-4}$

• 运维诊断设计

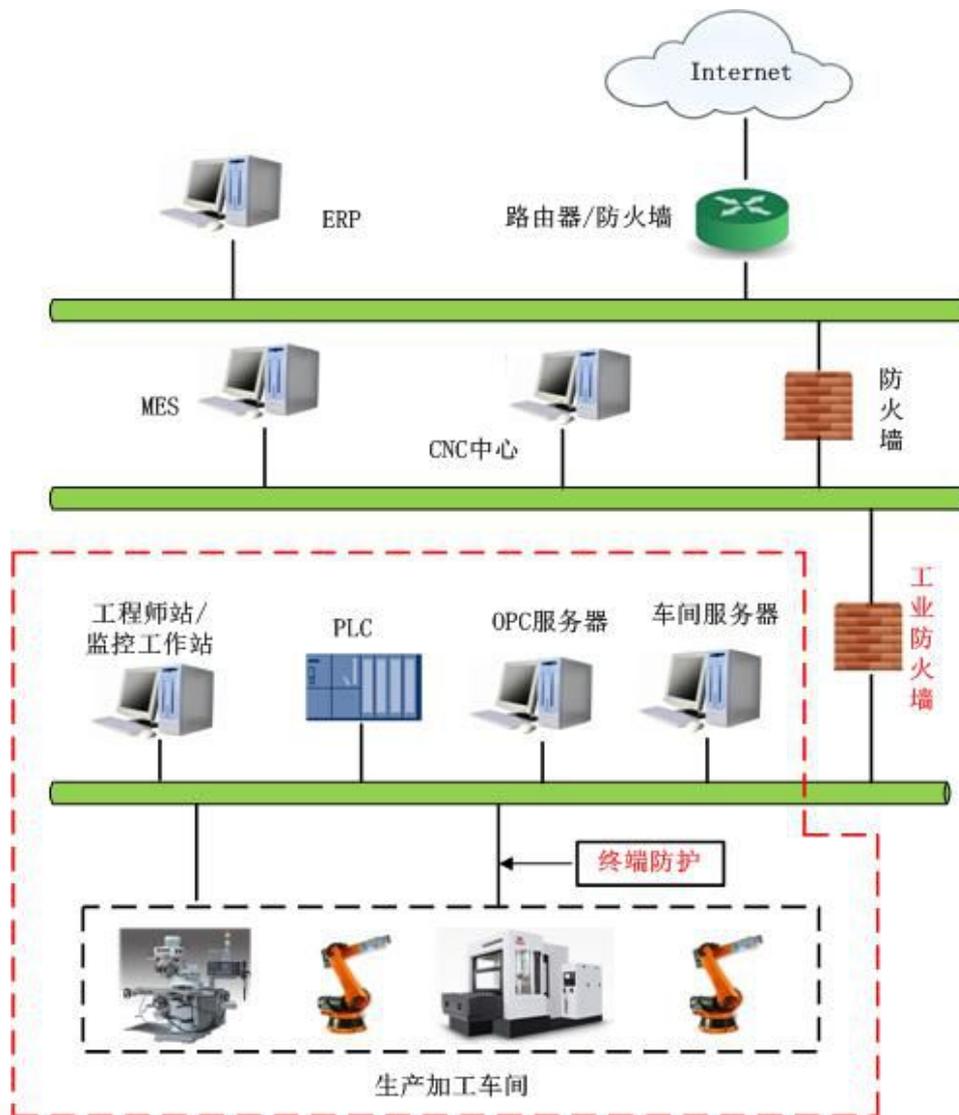


• 信息安全设计

$$R = \{D_{PLANT} + P_{FILED} + T_{IACS} + V_{IACS}\}$$

其中：**R**风险评估结果；**D_{PLANT}**自动化程度；**P_{FILED}**工艺特性；**T_{IACS}**威胁；**V_{IACS}**脆弱性

工控信息安全风险分析结果除了依赖于IT信息安全熟知的威胁与脆弱性因素之外，还制约于工厂自动化应用水平和领域工艺特性。生产工艺流程的特性直接决定了可能发生的危险事件类型（爆炸、漏液、释放有毒气体等）；工厂自动化应用水平（全自动化、半自动化或颗粒自动化）决定了可能造成的影响的范围；威胁决定了事件发生的可能性；脆弱性决定了漏洞被利用的可能性。



案例1：铁岭钢厂钢包脱落事故

Case1: Ladle fall off accident of Tieling steel mill



2007年4月18日，铁岭钢铁厂。脱落钢水包口直对着工人开会的小屋，很多钢水被灌入小屋，**32名工人死亡**。事故直接原因：功能失效

案例2 Case 2

- 2015年6月29日，德国汽车制造商大众位于保纳塔尔的工厂发生意外，一名22岁的工人被机器人抓住，挤向了一块金属板，不幸身亡。



案例3 伊朗核设施受攻击事件

- 2010年9月，Stuxnet（震网）病毒攻击伊朗重要工业设施，包括布什尔核电站



安全保护功能失效

- 形成第二类危险源
- 实际风险超过可接受风险，出现“不安全”状态。

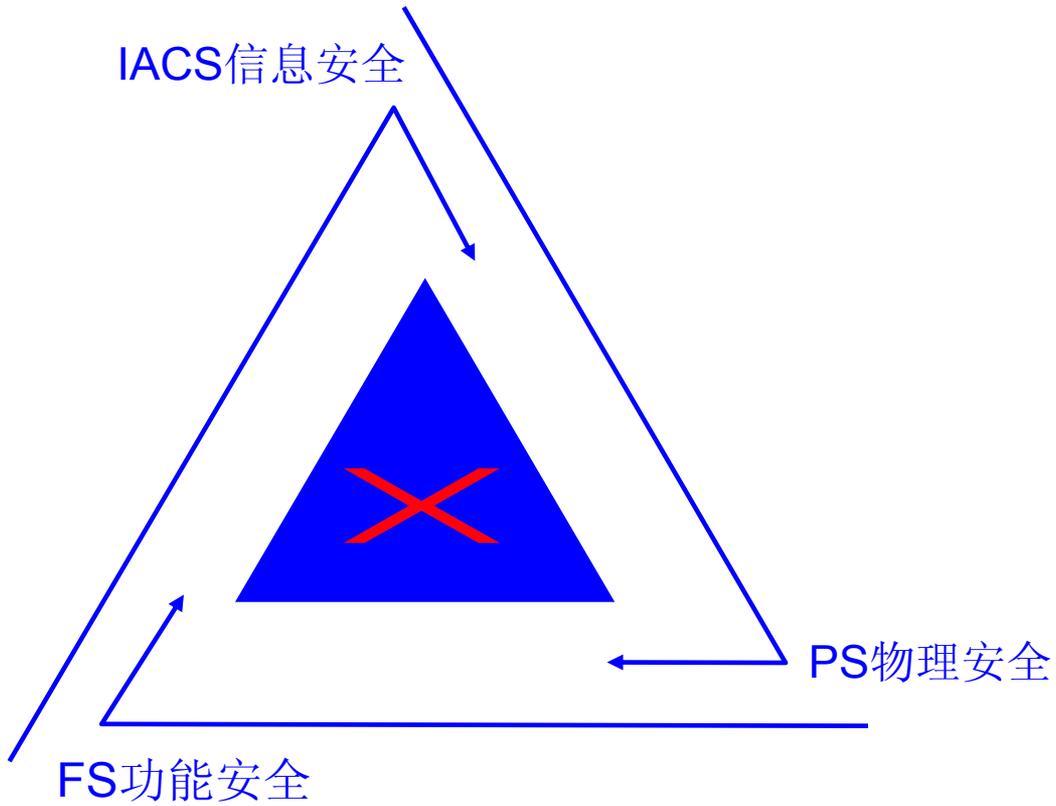
安全控制功能错乱

- 危险立即产生事故。

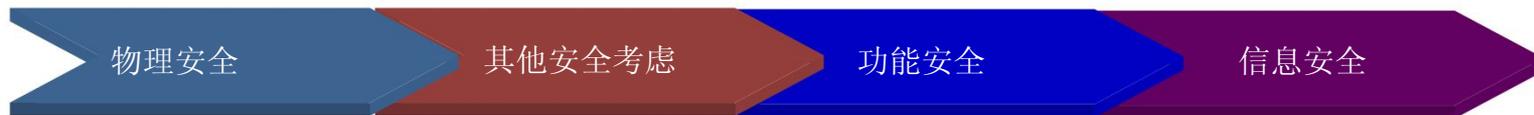
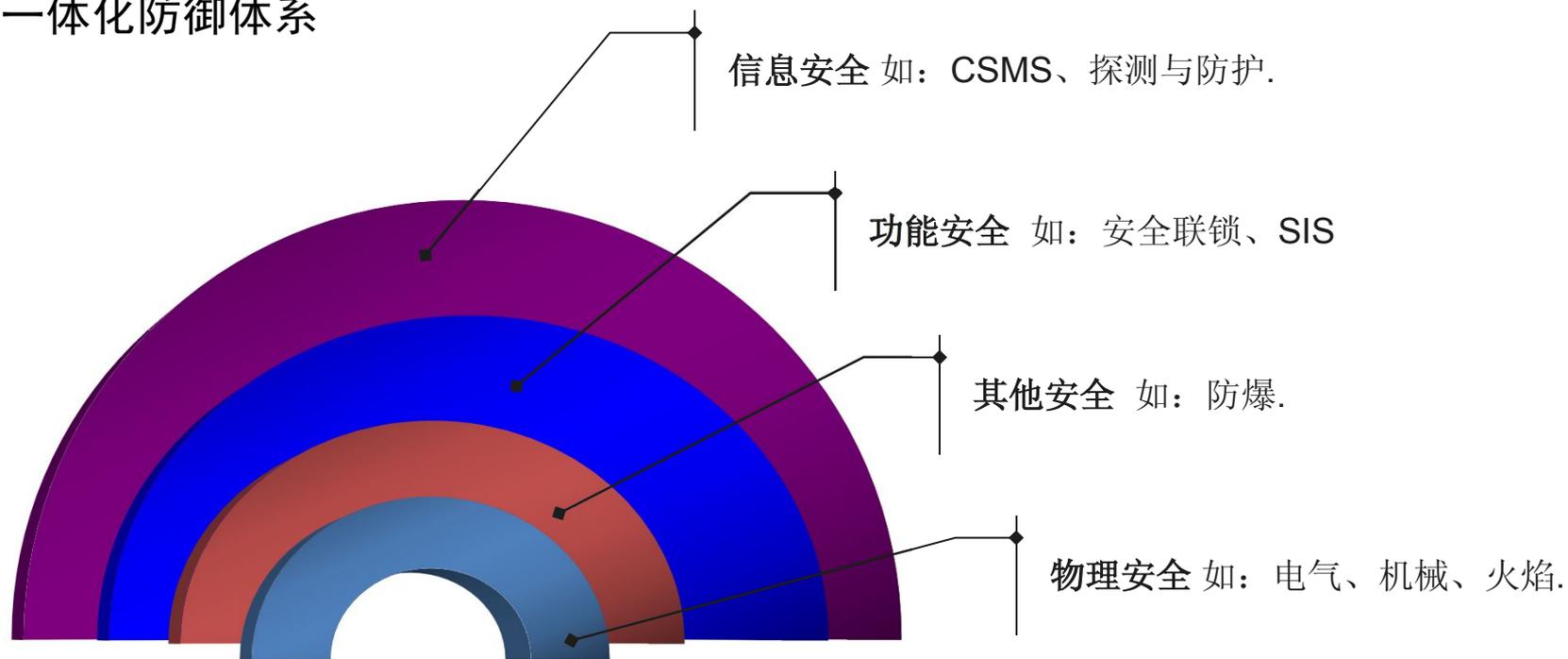
控制功能失控

- 失控，导致 破坏、危险。

在企业安全框架内，必须保证系统功能不会失效（失控）

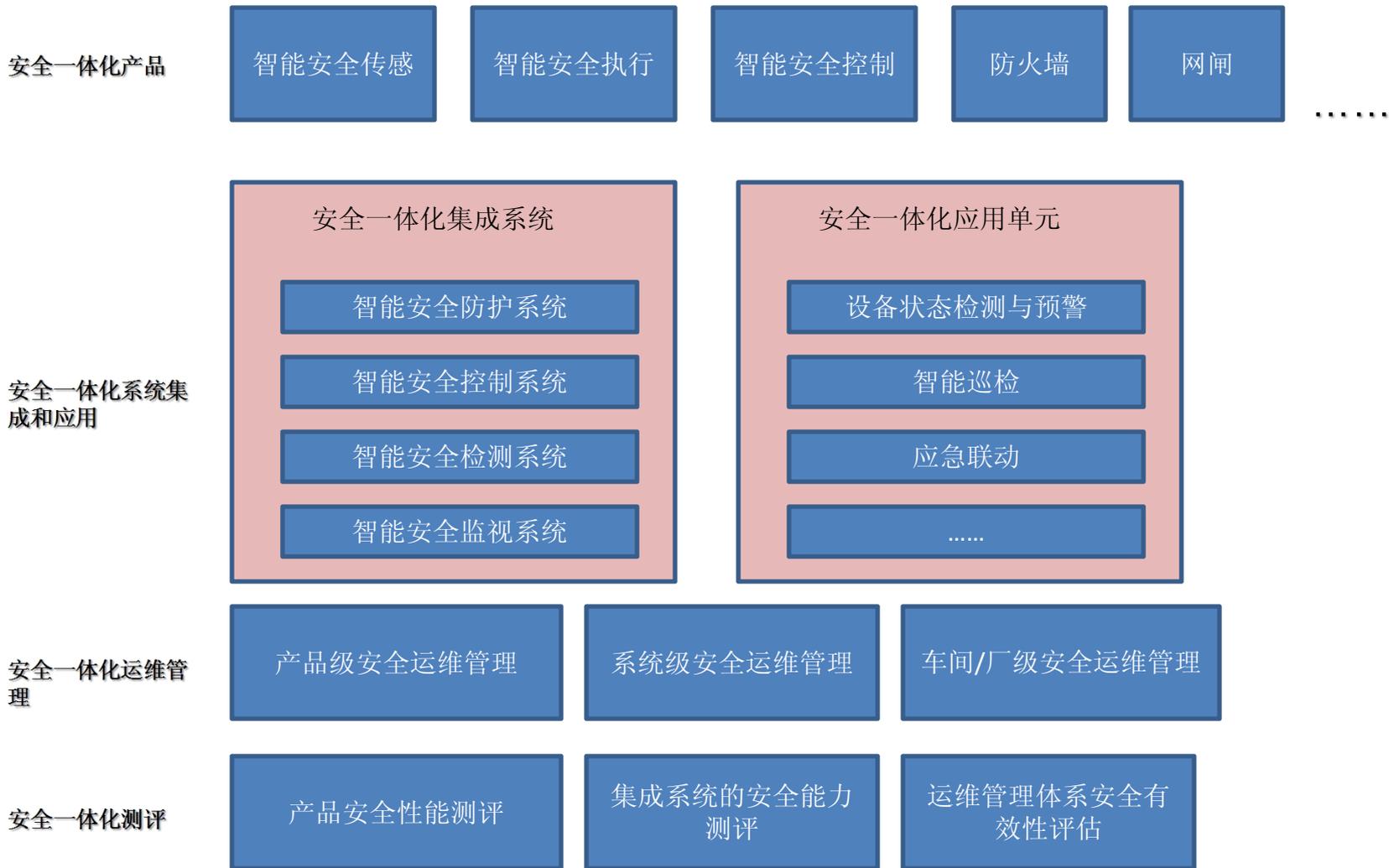


一体化防御体系

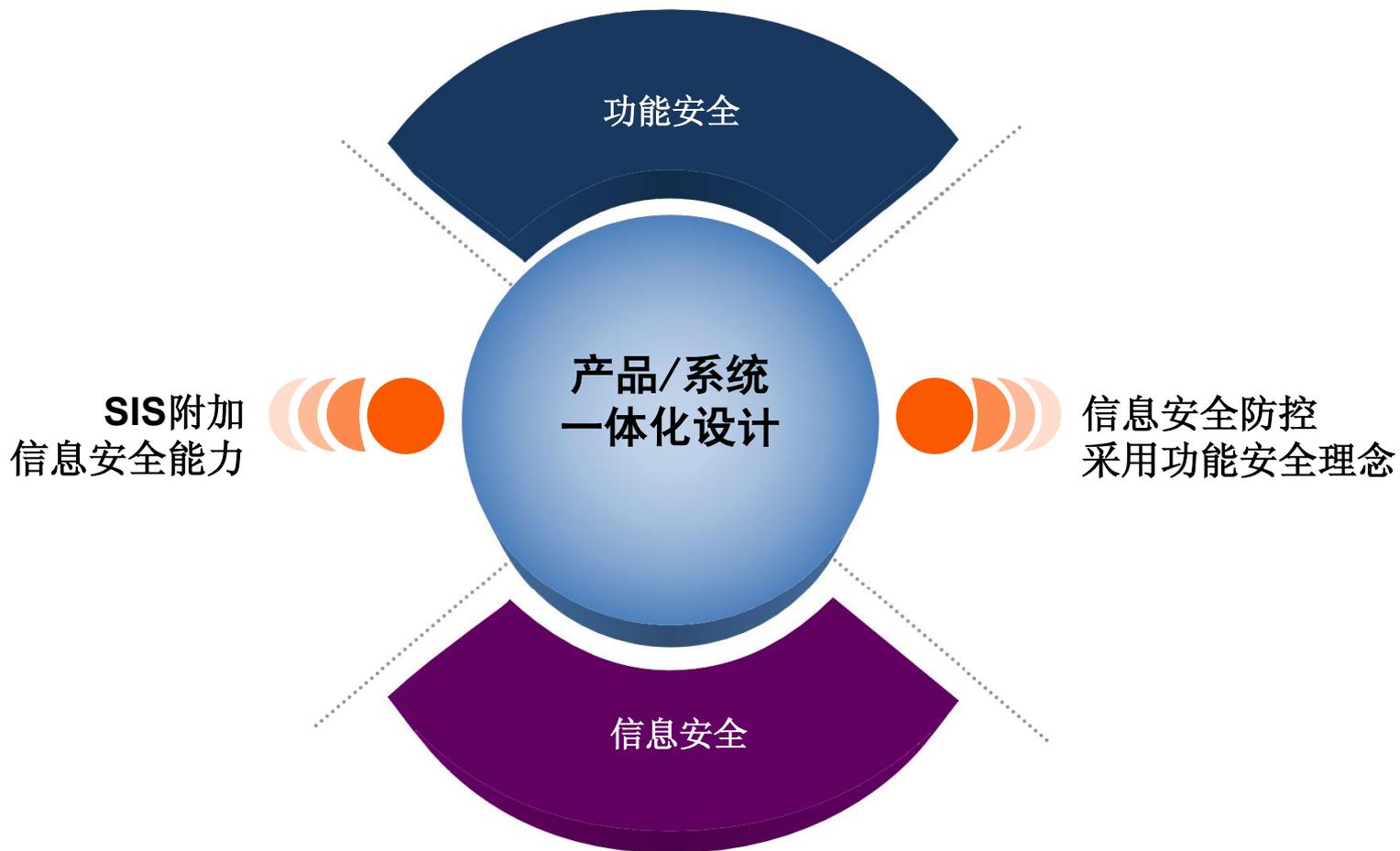


安全一体化





● 产品/系统设计理念



谢谢
Thanks