

Customer Reference

Автоматизированная система управления процессом гальванизации

ЗАО «Тяжпромарматура»



Заказчик:
ЗАО Тяжпромарматура»

Расположение:
Алексин, Тульская область,
Российская Федерация

Сфера деятельности:
Производство тяжёлой
промышленной арматуры

Описание системы:

Автоматизированная система управления процессом гальванизации (далее АСУПГ) предназначена для дистанционного контроля и управления технологическим процессом нанесения гальванического покрытия.

Цели внедрения системы:

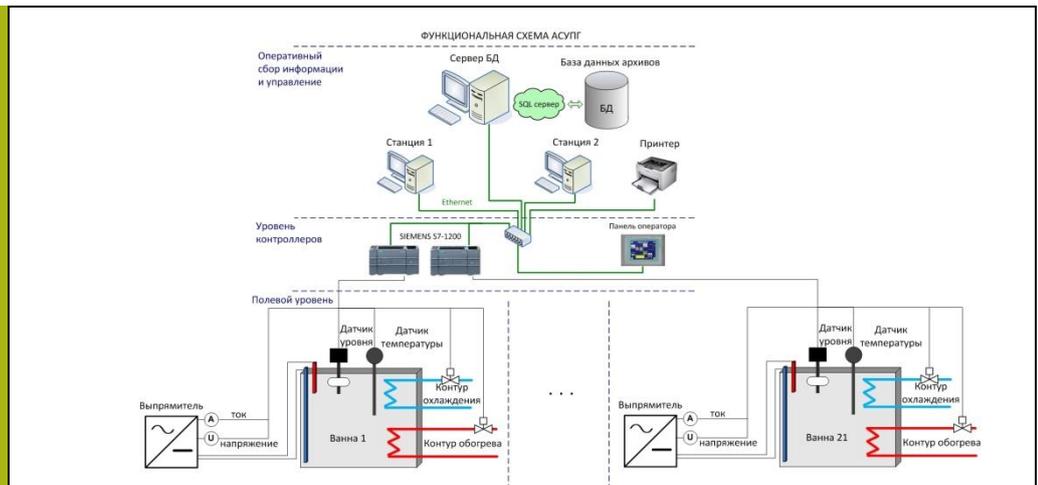
- Дистанционный контроль и автоматическое управление технологическими параметрами участка гальванизации;
- Повышение качественных показателей ведения технологического процесса
- Внедрение рецептурной системы
- Создание системы отчетности ведения технологического процесса на базе SQL-сервера и MS Excel

- Оперативное выявление аварийных режимов работы оборудования;
- Улучшение и облегчение условий работы обслуживающего персонала, снижение эксплуатационных расходов.
- Возможность подключения прочего нового оборудования для расширения функционала системы в целом с применением технологий Siemens.

Подрядчик:

ООО «Компьютеры и технология»
Расположение:
Тула, Российская Федерация
<http://ct.tula.ru/>
E-mail: ct@mail.ru

Продукты/ Технологии:
SIMATIC WINCC, SIMATIC
TIA Portal V12





Оборудование АСУ ТП:

Основой системы являются контроллеры Simatic 1200-й серии. Диспетчерский уровень системы визуализации основан на Simatic WinCC версии 7.2 и операторских панелях SIEMENS KTP600, TP1900Color.

Реализованные функции системы включают в себя:

- Рецептная система задания параметров ведения технологического процесса, с возможностью добавления новых рецептов и редактирования существующих.
- Система отчетности на базе резервированной базы данных SQL.
- Дистанционное отображение всех технологических параметров в системе визуализации Simatic WinCC (включает в себя показания датчиков, технологических уставок и всех прочих рабочих параметров).
- Ручной режим – управление всем технологическим оборудованием с операторских станций.
- Автоматический режим – управление температурой ванны и отслеживание всех технологических параметров согласно заданным в рецепте.

За счет внедрения автоматического регулирования удалось повысить качество ведения технологического процесса и соответственно улучшить потребительские свойства продукции. Наличие блокировок и защитных отключений по всему оборудованию предотвращает возможность работы системы в нештатных режимах и возникновение аварийных ситуаций.

Работы по внедрению системы выполнялись ООО «Компьютеры и Технологии» в рамках проекта по созданию системы контроля и автоматизации технологического процесса нанесения гальванического покрытия

Наличие полной информации о ведении технологического процесса позволяет диагностировать предаварийные или аварийные ситуации в работе оборудования. За счет внедрения рецептной системы значительно снизился «человеческий фактор», т.к набор технологических уставок оперативно задается оператором из заранее подготовленной базы данных (наборов рецептов). Внедрение системы отчетности позволило расширить технические паспорта продукции дополнительным протоколом процесса нанесения гальванического покрытия. Интуитивно понятный интерфейс SCADA-системы позволяет операторскому составу без особых сложностей начать работу с новым оборудованием.

Результаты:

Основные преимущества модернизации системы: автоматический режим управления, система автоматической регистрации и сигнализации, рецептная система, подробная система отчетности

Подробнее о решениях:
www.dfpd.siemens.ru

Контакты:
ООО «Сименс»
Департаменты «Цифровое производство» и
«Непрерывное производство и приводы»

Адрес:
Большая Татарская, 9
115184 Москва
Россия

E-Mail: dfpd.ru@siemens.com

Дата публикации:
12.04.2015

© Siemens LLC 2015