

Projekt-Referenz

Automatisierung einer Anlage zur thermischen Nachverbrennung

Anlagenbeschreibung

Die Gesamt-Anlage besteht aus 4 thermischen Nachverbrennungen.
Es werden Abgase und Ablüfte verbrannt, die bei der Herstellung und Beschichtung von Produkten für die Druckindustrie entstehen.

eingesetzte Techniken

Prozeß-Leitsystem	Siemens PCS7 Version 5.2 mit 5 Stck. AS 416-2 DP und 1 Stck. Server – Station 1 Stck. Engineering – Station 2 Stck. Clients mit 4 Bildschirmen Betriebssystem Windows NT Einsatz Bibliothek Standard Chemie SC
Datenkopplungen	Anlagenbus : Industrial Ethernet Feldbus : PROFIBUS DP Anbindung verschiedener Fremdsteuerungen (Simatic S5/S7, DP/DP-Kopplungen)
Peripherie	15 Stck. ET200M diverse Siemens Frequenzumrichter
Sicherheitstechnik	3 Stck. Siemens SSPS S5 95F redundant 1 Stck. HIMA
BDE - System	Anbindung an Langzeitdatenarchivierungssystem ArcVis über OPC-Server
sonstiges	Weiterleitung von Stör.- und Betriebsmeldungen per SMS mit Funk-ServerPro

Mengengerüst

insgesamt ca. 26.000 I/O-Punkte

davon:

- 4 motorische Antriebe mit Frequenzumrichter
- 10 motorische Antriebe
- 70 Ventile, Klappen
- 24 Regelkreise (Druck, Menge, Niveau, Qualität, Temperatur)
- 95 analoge Messungen
- 142 binäre Meldungen

