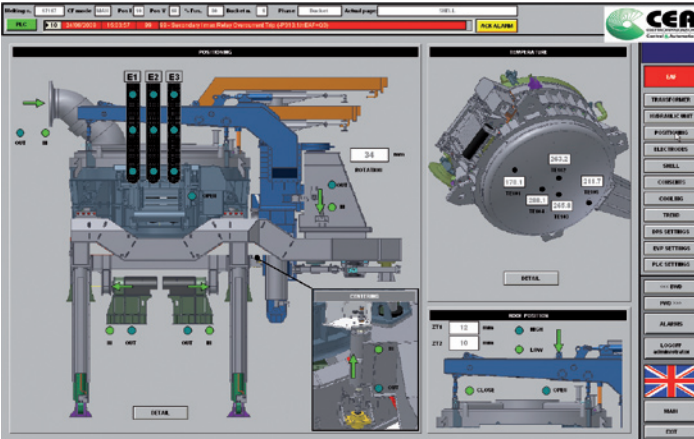


HMI EAF Sistema di supervisione Forno elettrico ad arco

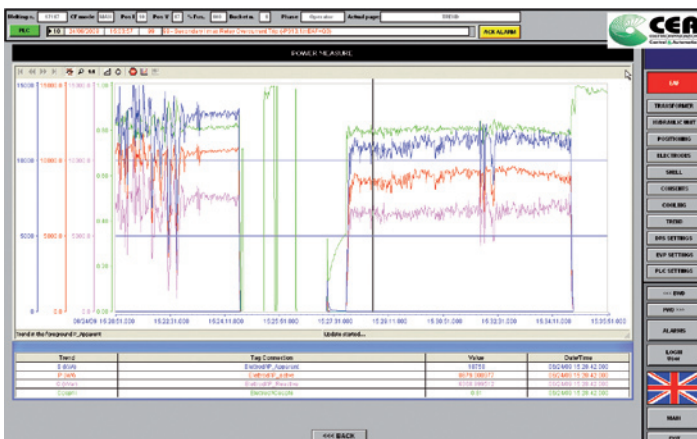
A seconda delle esigenze del cliente forniamo sistemi di supervisione integrata, utilizzando software quali Siemens WinCC, GE Cimplicity, RS View, Iconics, Lab-View, Wonderware Intouch etc. Il sistema HMI EAF garantisce un continuo e completo monitoraggio dello stato del forno tramite pagine grafiche intuitive e informazioni complesse in aree dedicate del progetto.



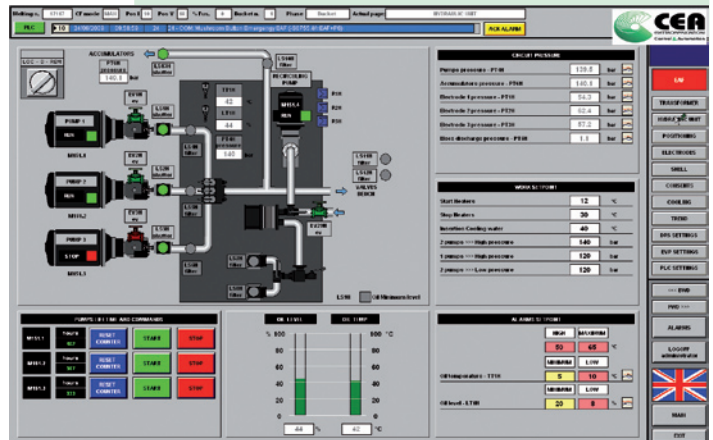
Posizione di tutte le parti mobili della macchina, come bloccaggi, EBT, colonne elettrodi, volta, etc. Gli operatori possono così avere la visione dello stato del forno a 360 gradi all'interno della cabina di controllo.



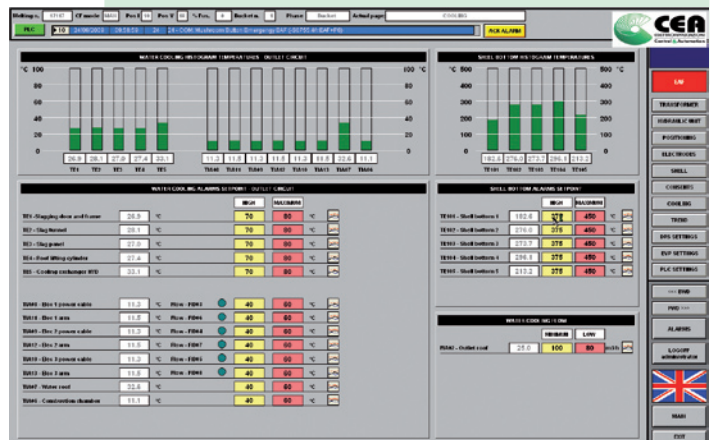
L'automazione prevede degli interblocchi che impediscono di movimentare la macchina in maniera errata e/o pericolosa. Delle sequenze nell'HMI rendono semplice ed accessibile la logica del software di automazione aiutando gli operatori a capire immediatamente che problema impedisce il proseguo del loro lavoro.



Comando e gestione remota della sala idraulica. E' possibile accendere le pompe e valutare utili informazioni come livello e temperatura dell'olio, ore di esercizio dei motori, pressioni di lavoro etc.



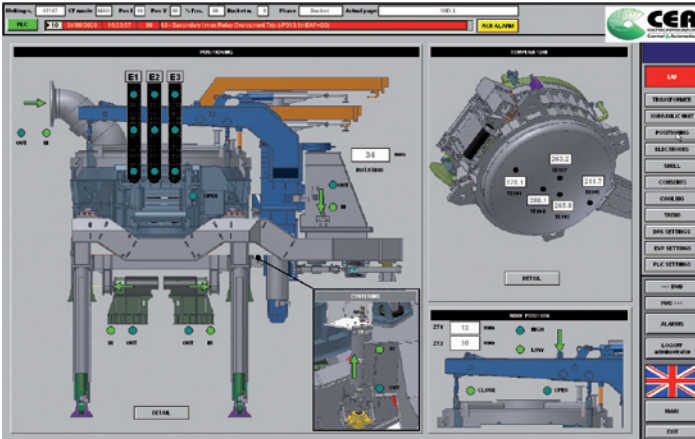
Temperature dell'acqua di raffreddamento del tino, della volta, degli elettrodi, temperature della suola etc. sono costantemente monitorate. Diverse soglie di allarme abbinata ad ogni singola temperatura segnalano tempestivamente l'avanzamento di una possibile anomalia.



Trend grafici con uno storico fino a sei mesi archiviato nel PC di HMI EAF. Ogni singolo valore variabile nel tempo come temperatura, pressione, portata, corrente, potenza di lavoro, viene registrato ed analizzato dal sistema.

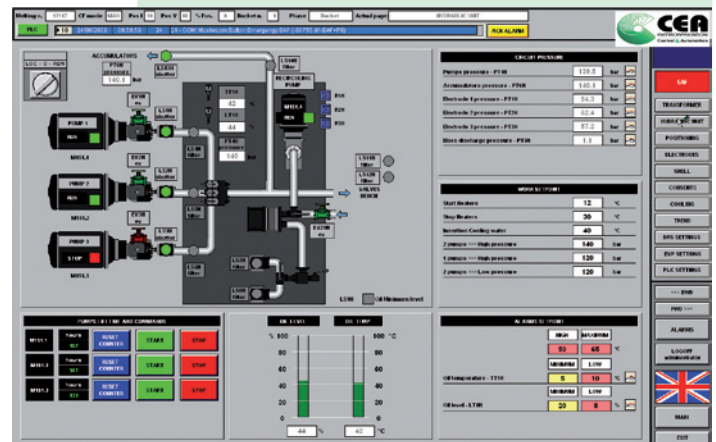
HMI EAF Supervision system of electrical arc furnace

According to the requirements of the Customer we supply integrated supervision systems, by aid of software like Siemens WinCC, GE Cimplicity, RS View, Iconics, Lab-View, Wonderware Intouch etc. The HMI EAF system grants a continuous and complete monitoring of the state of the furnace through intuitive graphic pages and complex information in dedicated areas of the project.

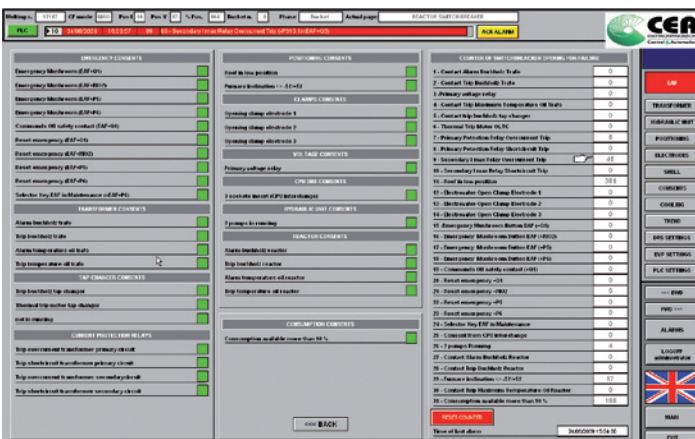


Position of all the moving parts of the machine, such as clamps, EBT, electrodes columns, vault, etc. So the operators can have a 360° vision of the furnace state inside the control cabinet.

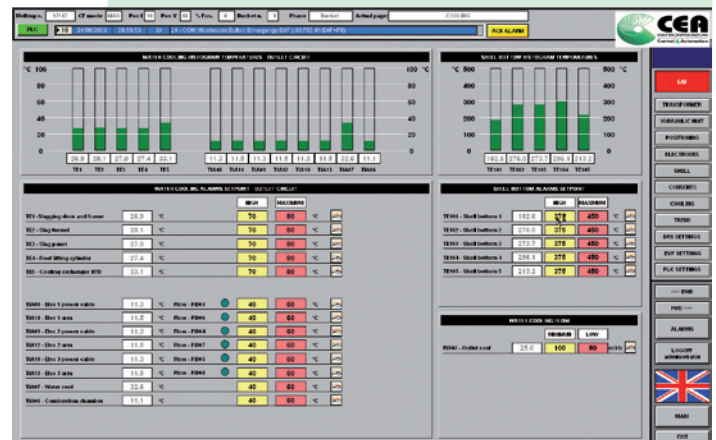
Control and remote management of the hydraulic room. It is possible to start the pumps and evaluate useful information such as level and temperature of oil, operating hours of the motors, operating pressures etc.



Temperatures of cooling water of the shaft, of the vault, of the electrodes, temperature of the sole etc. are constantly monitored. Several alarm thresholds coupled to every single temperature are timely signalling the occurring of a possible trouble.



The automation provides some interlocks that prevent to move the machine in a wrong and/or dangerous way. Some sequences in the HMI make the logics of the automation software simple and accessible, helping the operators to immediately understand which problem prevents their work to go on.



Graphic trends with a record up to six months filed in the PC of the HMI EAF. Every single value variable in time such as temperature, pressure, capacity, current operating power is being recorded and analysed by the system

