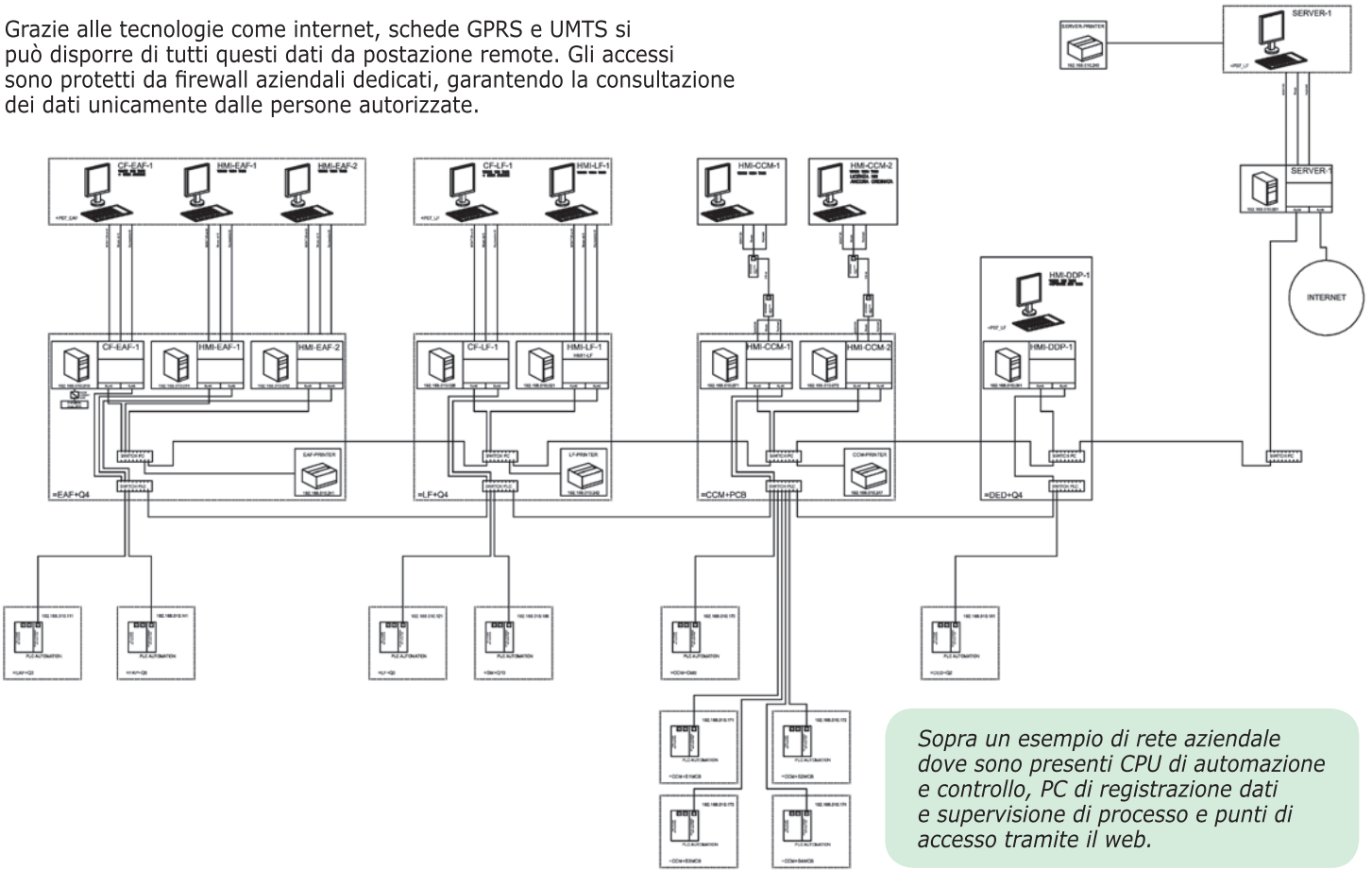


MDM Sistema gestione dati di secondo livello

Tramite la realizzazione di reti di comunicazione (ethernet, profibus, profinet, controlnet, devicenet, etc.) si effettuano raccolte di dati dalle varie stazioni partecipanti su tutto il sito industriale. Tali dati vengono archiviati su un server SQL gestito in modalità Client Server. Con i dati raccolti si possono effettuare elaborazioni sui processi di produzione, elaborazioni statistiche, al fine di migliorare la qualità del prodotto finale e ottimizzare il rapporto consumi/prestazioni.

Grazie alle tecnologie come internet, schede GPRS e UMTS si può disporre di tutti questi dati da postazione remote. Gli accessi sono protetti da firewall aziendali dedicati, garantendo la consultazione dei dati unicamente dalle persone autorizzate.



Sopra un esempio di rete aziendale dove sono presenti CPU di automazione e controllo, PC di registrazione dati e supervisione di processo e punti di accesso tramite il web.

Casting	Fumace	Crown	Production	T.Start	T.Finish	T.Casting	m.On	m.Off	Supervisor	Program-G-B	Charged	Tapping	kWh	kWh/T	PF
7020005	85	85	24/02/2007	13:54:50	16:33:13	02:38:21	48.25	109.56		RAPIDO-0-0	58.49	9.55	32384	553.7	0.81
7020006	86	86	26/02/2007	09:15:53	11:34:54	02:18:57	64.46	74.11		RAPIDO-1-0	62.55	91.64	38844	621.0	0.80

Sotto c'è una pagina di visualizzazione remota di quattro impianti, adattabile a seconda delle esigenze del cliente. Questa tipologia di visualizzazione garantisce l'immediatezza di analisi della produttività degli impianti.

N° Colata	N° Forno	N° Volta	FORNO EAF				
1000	1	1					
Peso (tonnellate)	Codifica Interna	Marca Acciaio	Potenza attiva kW	Disponibile kWh			
0.00	A5206	ASTM A668	0	0			
Inizio Colata	T. On minuti	T. Off minuti	Trascorso min.	kWh/ton	EL + Ch.		
00:00:00	0.00	0.00	0.00	0.00			
CESTA 1			ULTIMA CESTA	Consumo energia kWh	% Elettrica		
Inizio fusione	T. On minuti	T. Off minuti	Temperatura °C				
00:00:00	0.00	0.00	0				
N° Colata	Inizio Colata	Siviera	Peso Siviera	N° Colata	Inizio Colata	Siviera	Peso Siviera
1000	00:00:00	1	0.00	1000	00:00:00	1	0.00
FORNO LF1				FORNO LF2			
Consumo energia kWh				Temperatura °C			
0				0			
DEGASAGGIO VOD				COLATA CCV			
N° Colata	Inizio Colata	Volta	Pressione (mbar)	N° Colata	Inizio Colata	Livello acciaio	Bramo (metri)
1000	00:00:00	APERTO	0.00	1000	00:00:00	0.0	0
CARRO COLATA 1				CARRO COLATA 2			
N° Colata	Colaggio	Peso Colaggio (kg)		N° Colata	Colaggio	Peso Colaggio (kg)	
1000	RUN	0		1000	STOP	0	

Sopra è visualizzata la main page del software CEA di gestione colate all'interno di una acciaieria. Il sistema, attraverso la rete accede a tutti i PC di raccolta dati dislocati nell'impianto.

