

Наш журнал продолжает рубрику «Будни системной интеграции». Её появление не случайно и связано с растущим числом интересных системных решений в области АСУ ТП, с одной стороны, а с другой — с участвующими запросами в адрес редакции от различных предприятий с просьбами порекомендовать исполнителей системных проектов.

Цель рубрики — предоставить возможность организациям и специалистам рассказать о внедрённых системах управления, обменяться опытом системной интеграции средств автоматизации производства,

контроля и управления. Публикация в этой рубрике является прекрасным шансом прорекламировать свою фирму и её возможности перед многотысячной аудиторией читателей нашего журнала и с минимальными затратами привлечь новых заказчиков. Рубрика призвана расширить для специалистов кругозор в области готовых решений, что, несомненно, создаст условия для прекращения «изобретательства велосипедов» и для выхода на более высокие уровни системной интеграции.

Система управления иглопробивной машиной для ОАО «Ковротекс»

Компания «ПОИСК» изготовила и смонтировала систему управления иглопробивной машиной для ОАО «Ковротекс» (г. Димитровград, Ульяновская обл.) взамен морально устаревшей и физически изношенной, произведённой в США ещё в 1972 г. Иглопробивная машина предназначена для производства нетканого сушильного полотна, применяемого в бумажной промышленности.

Система на основе контроллера Fastwel CPU686 с платами аналогового и дискретного ввода-вывода вмонтирована в шкаф Rittal. На языке C++ написаны управляющая программа и графический интерфейс, реализованы три контура ПИД-регулирования. Основная часть элементов управления и визуализации размещена на ЖК-мониторе с сенсорным экраном Advantech.



В рамках проекта кулачковые командоаппараты заменены на бесконтактные индуктивные датчики Pepperl+Fuchs. Взамен имеющихся сельсинов установлены энкодеры Pepperl+Fuchs и датчики линейных перемещений Turck. Частично заменены исполнительные механизмы.

Кроме того, в системе использовано оборудование фирм Octagon Systems, Siemens, Sew-Eurodrive, Omron, Schneider Electric, WAGO, Мидас и др.

ЗАО «Поиск», г. Ульяновск, Локомотивная, 16
Телефон/факс: (8422) 376-567,
377-082, 300-150
E-mail: poisk@mv.ru
Web: www.poisk.mv.ru

174

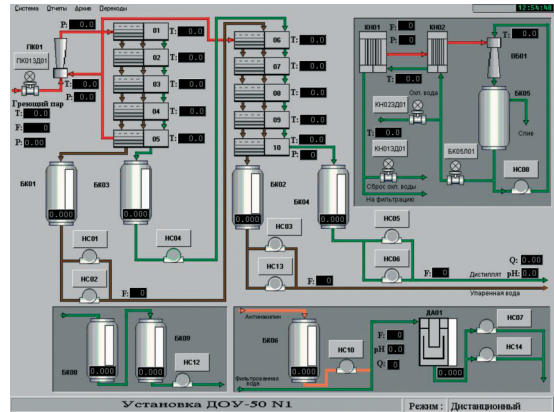
ПТК системы управления дистилляционными обессоливающими установками ДОУ-50

На Волгоградской АЭС сдан в опытно-промышленную эксплуатацию программно-технический комплекс (ПТК), который входит в состав системы управления двумя дистилляционными обессоливающими установками ДОУ-50. Установки выполняют водоподготовку для нужд АЭС.

ЗАО «НТЦ Лидер» является разработчиком ПТК, в состав которого входят шкафы локальных контроллеров, автоматизированные рабочие места оператора, файловый сервер, сетевое оборудование.

Основные функции:

- непрерывный контроль и математическая обработка технологических параметров;
- отображение информации;
- управление исполнительными механизмами, в том числе насосами, по резервированной схеме, реализация блокировок и защит;
- формирование, просмотр и печать сменных отчётов;
- просмотр и печать исторических данных;
- вывод информации о состоянии ПТК;
- задание и изменение технологических уставок;
- синхронизация системного времени.



Алгоритмы управления реализованы на технологическом языке TL.

Аппаратные средства – оборудование фирм Fastwel, Octagon Systems, Advantech и Schroff. Программное обеспечение – SCADA-система «МАИС-2000» НТЦ «Лидер».

НТЦ «ЛИДЕР», г. Озёрск
Телефон: (351-30) 239-06, 288-25
E-mail: root@lider.chel-65.chel.su
Web: www.liderasutp.ru

434

САУ автоклавными установками

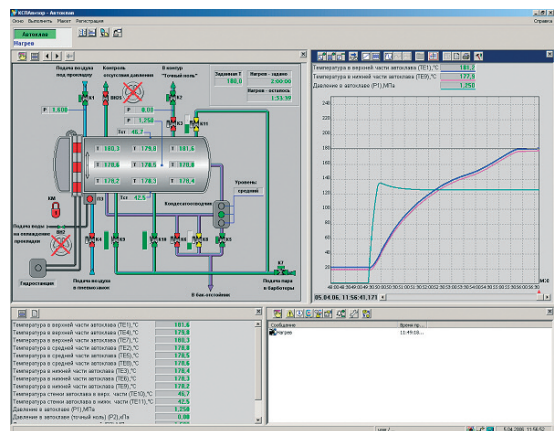
НПК «ЛЕНПРОМАВТОМАТИКА» разрабатывает системы автоматизированного управления (САУ) автоклавными установками. В настоящее время изготовлены и отгружены САУ автоклавом гидротермальной деструкции связующего и САУ вулканизационным автоклавом. Эти автоклавы спроектированы фирмой «ПЕТЕРБУРГНИИХИММАШ».

Автоклавы применяются во многих областях промышленности. Они являются объектами повышенной опасности, подконтрольными Ростехнадзору. Автоматизация управления автоклавом повышает безопасность работы, снижает риск аварийных ситуаций из-за «человеческого фактора».

Для исключения ошибок оператора разработана система блокировок технологических алгоритмов с выдачей голосовых сообщений. Это позволяет выполнять требования нормативных документов (некоторые механизмы автоклава должны управляться только вручную) и в то же время обеспечивает простое и надёжное управление установкой. Ведётся автоматический учёт работы автоклава под нагрузкой для оптимального управления техобслуживанием. Автоматизировано формирование отчётов по технологическим процессам.

Внедрение САУ обеспечивает соответствие современным требованиям к безопасности, надёжности и удобству работы оператора.

ООО «НПК «ЛЕНПРОМАВТОМАТИКА»
г. Санкт-Петербург, В.О., пер. Декабристов, 20
Телефон/факс (812) 350-1967,
336-2968
E-mail: info@lenprom.spb.ru
Web: www.lenprom.spb.ru



242