

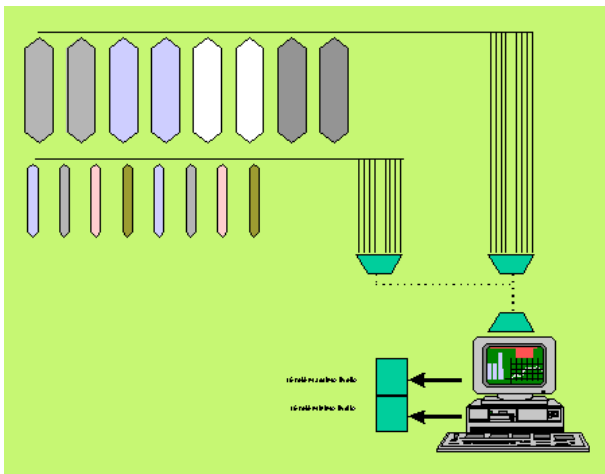


Sistema Controllo Livelli - TANK SYSTEM 3.0

GENERALITA'

dai sistemi di rilevazione di livello usati.

L'applicazione delle nuove tecnologie nella realizzazione della sensoristica d'impianto, unitamente all'esperienza maturata nel campo della realizzazione dei sistemi di automazione industriale, ha consentito la realizzazione del sistema di controllo livelli e consumi TANK SYSTEM 3.0.



Il sistema é stato progettato per rispondere alle esigenze di visualizzazione , controllo , comando e contabilizzazione proprie della gestione di un parco serbatoi.

Le potenti funzioni software sono state studiate in modo da poter essere facilmente gestite da parte di qualsiasi operatore senza dover ricorrere a particolare addestramento del personale .

Una particolare attenzione é stata inoltre prestata nello studio ed ingegnerizzazione del sistema, al fine di consentirne l'impiego in tutti i settori ed ambienti industriali. .

La flessibilità del sistema é dimostrata dalla possibilità di installazione in qualsiasi impianto indipendentemente



Sistema Controllo Livelli - TANK SYSTEM 3.0

Scegliendo infatti tra una svariata serie di interfacce disponibili viene garantita l'interconnessione del TANK SYSTEM 3.0 con la maggior parte delle tipologie di sensori usati

Tutte le informazioni relative al parco serbatoi controllato vengono centralizzate sul monitor di servizio, su cui il personale addetto potrà rilevare in tempo reale tutte le informazioni relative alle giacenze, consumi, situazione scorte, ecc.



APPLICAZIONI

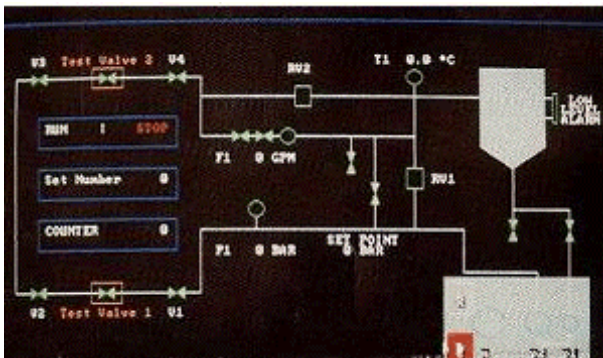
I principali settori di applicazione del sistema sono:

- CHIMICO
- FARMACEUTICO
- ALIMENTARE
-
- LUBRIFICANTI
- ACQUEDOTTI
- DEPOSITI GAS



Sistema Controllo Livelli - TANK SYSTEM 3.0

La flessibilità hardware ne permette l'installazione in tutti i casi in cui si renda necessario controllare l'andamento dei livelli in cisterne, serbatoi, silos, indipendentemente dalle caratteristiche dei prodotti in essi contenuti e dalle dimensioni degli stoccaggi.



In funzione delle realtà impiantistiche in cui il sistema viene ad essere installato vengono scelti i sensori più idonei all'applicazione .

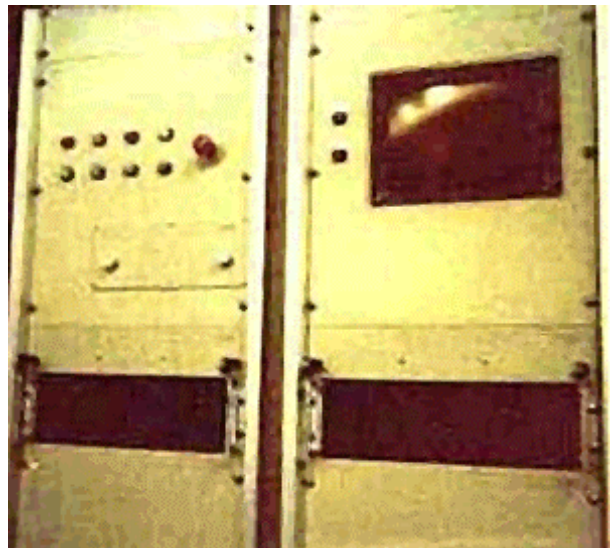
FUNZIONI SVOLTE DAL SISTEMA

Tutte le informazioni rilevate dal sistema mediante i sensori in campo , sono visualizzate sul monitor della consolle operatore.

La visualizzazione video avviene mediante pagine grafiche ove appaiono le seguenti informazioni:

- Numero logico del serbatoio.
- Descrizione del prodotto contenuto nel serbatoio. .
- Livello istantaneo del prodotto contenuto nel serbatoio espresso nell'unità ingegneristica più. comoda per l'utilizzatore (Lt, Kg, m3, ecc.)-

- Valore di scorta minima prodotto con emissione allarme di approvvigionamento (impostabile da operatore)
- - Valore percentuale di riempimento serbatoio (0 - 100%)



Oltre alla visualizzazione numerica dei dati provenienti dagli stoccaggi, ed al fine di aumentarne l'interpretabilità, il sistema visualizza per ogni stoccaggio un bargraph che riporta in forma animata il livello del prodotto. Questo sistema consente all'operatore di avere un'immediata visione dei livelli negli stoccaggi senza dover interpretare i dati numerici.





Sistema Controllo Livelli - TANK SYSTEM 3.0

La funzione è particolarmente utile durante le fasi di carico dei serbatoi.

- - Descrizione del prodotto
- - Unità di misura della visualizzazione
- - Valore di scorta minima.

FUNZIONI DI EDITAZIONE

Tutti i parametri di impianto vengono inseriti nel sistema direttamente dall'utilizzatore che può, al variare delle necessità, modificare i parametri mediante la tastiera di sistema.



Tutte le funzioni a disposizione dell'operatore sono guidate mediante opportune maschere video. Il sistema visualizza i dati richiesti in un apposito riquadro dedicato al colloquio con l'operatore. Ogni dato immesso viene controllato ed accettato solo se congruente.

In qualsiasi momento possono essere variate agendo sulla tastiera tutte le informazioni relative agli stoccaggi controllati, tipo:

STAMPA ED ARCHIVIAZIONE DATI

I dati relativi agli stoccaggi sono stampati a richiesta dell'operatore o in forma automatica in modo da ottenere per ogni giornata lavorativa o lotto produttivo un report di impianto.

Questa procedura elimina le consuete operazioni di lettura e trascrizione manuale dei livelli da parte degli operatori addetti al controllo degli stoccaggi e consente di ottenere i consumi di prodotto senza dover eseguire nessun calcolo manuale.

XXXXXXXXXXXXXXXXX S.p.A. Stabilimento di Milano						
01-05-1999 12.30:44						
NR	DESCRIZIONE	UM	Q. TA.	CONS.	SC.	%
01	SODA CAUSTICA	Lt	4795.5	9.2	15.0	95.9
02	NON IONICO	Lt	1854.3	6.5	33.0	92.7
03	-----	--	0.0	0.0	0.0	0.0
04	-----	--	0.0	0.0	0.0	0.0
05	-----	--	0.0	0.0	0.0	0.0
06	GLICOLE 1	Kg	4527.8	65.9	20.0	75.5
07	GLICOLE 2	Kg	2306.7	31.1	25.0	76.9
08	-----	--	0.0	0.0	0.0	0.0
09	-----	--	0.0	0.0	0.0	0.0
10	-----	--	0.0	0.0	0.0	0.0
11	D.D.B.S. 1	m3	63.7	1.6	1.0	63.7
12	D.D.B.S. 2	m3	80.4	3.6	2.5	47.1
13	-----	--	0.0	0.0	0.0	0.0
14	-----	--	0.0	0.0	0.0	0.0
15	-----	--	0.0	0.0	0.0	0.0
16	-----	--	0.0	0.0	0.0	0.0

I dati stampati possono venire archiviati su disco per successive elaborazioni e possono essere trasferiti a mezzo linea seriale al centro di calcolo aziendale.