

ПРЕСС-РЕЛИЗ

Специальное предложение для систем управления сложными непрерывными производствами от Mitsubishi Electric:

Платформа System Q становится основой систем управления технологическими процессами

Москва, 7 января 2008 г. - В последние годы компания Mitsubishi Electric постоянно развивала и модернизировала свою модульную систему управления System Q с целью сделать ее использование в приложениях АСУТП непрерывных производств более эффективным. После успешного применения системы в АСУТП таких объектов как водоочистительные установки и системы сжигания мусора следует новый этап развития: в сотрудничестве с фирмой ProLeiT AG, Герцогенаурах/Германия создана система управления технологическими процессами производства пищевых продуктов и напитков.

Системы автоматизации, созданные традиционными методами, со специальным программным обеспечением и множеством индивидуально программируемых интерфейсов не отвечают современным требованиям в отношении надежности и прозрачности технологических процессов. Mitsubishi Electric и ProLeiT AG, разрабатывая MES-систему Plant i.T. для интеграции с оборудованием Mitsubishi Electric, следуют растущим потребностям производственных предприятий в сквозных решениях, включающих в себя как автоматизацию технологических процессов, так и регистрацию параметров производства в одной системе.

Решение базируется на семействе MES-систем Plant i.T. фирмы ProLeiT и отвечает всем требованиям, предъявляемым к централизованным системам управления, начиная с уровня технических средств управления вплоть до привязки к уровню административного управления (ERP-системе). Система управления производственными процессами в стандартном варианте содержит обширные библиотеки классов не только для исполнительных элементов и датчиков, но также и для параметрирования отдельных операций и для регистрации производственных параметров. Таким образом, в значительной степени облегчается конфигурирование производственного процесса в целом, включая исполнение каждой из операций этого процесса.

Приобретая данную систему, пользователь получает единую платформу для эффективного инжиниринга, обеспечивающую высокую надежность управления производственным процессом в сочетании с максимальной прозрачностью для персонала, занятого в производстве и техническом обслуживании. Отсутствие процедуры компилирования обеспечивает возможность вмешательства в систему даже в процессе работы, что позволяет оперативно вносить изменения в систему даже при технологических процессах значительной длительности или при процессах с асинхронной параллельной обработкой отдельных фаз. Система может быть внедрена как на новых установках, так и при переоснащении существующих установок или при оптимизации технологических процессов.

В качестве дополнительного элемента предлагается система управления производственными параметрами, легко интегрируемая в систему управления производственным процессом. Этот модуль может быть использован независимо для сбора данных из систем, не управляемых непосредственно системой управления производственным процессом (например, вспомогательные производства,

фасовочные установки, отделы логистики). Таким образом, система становится пригодной для использования на производствах с чередующимися фазами непрерывных и дискретных процессов.

Кроме того, система располагает свободно конфигурируемыми интерфейсами с интегрированными диагностическими функциями для связи с внешними IT-системами верхнего уровня, что значительно упрощает вертикальную интеграцию - от системы регистрации технологических параметров до системы управления предприятия.

Приложения с повышенными требованиями к готовности также поддерживаются платформой Plant i.T.

Многопроцессорная технология

Программируемые логические контроллеры System Q компании Mitsubishi Electric являются первой модульной системой автоматизации, которая полностью удовлетворяет специфическим требованиям непрерывных производств. Это система управления, которая обеспечивает возможность резервирования, что позволяет производить замену компонентов без остановки производственного процесса. Также стоит отметить большую гибкость при конфигурации системы и высокую степень готовности системы. Прозрачность системы обеспечивает максимальную гибкость при применении в многоуровневых системах управления.

Многопроцессорная концепция системы управления и связанная с ней возможность использования до четырех процессорных модулей в одной системе дает существенные преимущества при автоматизации непрерывных технологических процессов. Один контроллер может выполнять ряд параллельных задач, выполняя различные процессы на отдельных процессорных модулях, имеющих свои специализированные функции. При этом каждый из процессорных модулей может обращаться к общим ресурсам

контроллера, таким как каналы ввода или вывода, коммуникационные модули и т.п.

Четкая граница разделения между непрерывными и дискретными технологическими процессами, устраненная в MES-системе Plant i.T., также устранена и на аппаратном уровне ПЛК: один контроллер System Q может одновременно управлять и непрерывными, и дискретными процессами.

В специально разработанных для непрерывных технологических процессов версиях процессорных модулей имеется более 50 специальных функций с замкнутым контуром регулирования.

Перенос сложных функций регулирования из приложений верхнего уровня в операционную систему процессорного модуля еще больше увеличивает скорость обработки алгоритмов и обеспечивает повышенную надежность и стабильность протекания технологического процесса.

Пресс-офис:

Mitsubishi Electric Europe B.V.

Factory Automation European Business Group

Елена Панаева

115054 Москва Космодамианская наб.,

52, стр.5

www.mitsubishi-automation.ru

Тел.: +7 495 721-3068

Факс: +7 495 721-2071

Эл.почта:

elena.panaeva@mitsubishielectric.ru