

CMI INDUSTRY

UVK / Beugin



IT-Lösungen für die Automation

• Planen

• Beraten

• Projektieren



Automatisierungslösung für kontinuierliche
Edelstahlbandbeize mit SIMATIC PCS7



Das Unternehmen

Die CMI Gruppe ist ein internationales Industrieunternehmen mit Hauptsitz in Liege, Belgien und erzielt in 22 unterschiedlichen Geschäftsbereichen mit 2.100 Mitarbeitern einen jährlichen Umsatz von ca. 500 Mio. EUR.



Als neuer Chemical Pool ist die CMI UVK / Beugin innerhalb der Chemiesparte dem Geschäftsbereich Industry zugeordnet, wobei hier die Schwerpunkte auf der Oberflächenbehandlung, der Werkstoffrückgewinnung und dem Recycling liegt. So bietet UVK z.B. den chemischen Behandlungsteil für Beizlinien und Säuregenerationsanlagen an. Weiter zum Geschäftsfeld gehören die Aufbereitung von Säuren sowie der Umweltschutz. UVK leistet dabei das Projektmanagement und das Prozessengineering und ist mit Büros in Deutschland, den USA sowie in China und Brasilien vertreten.



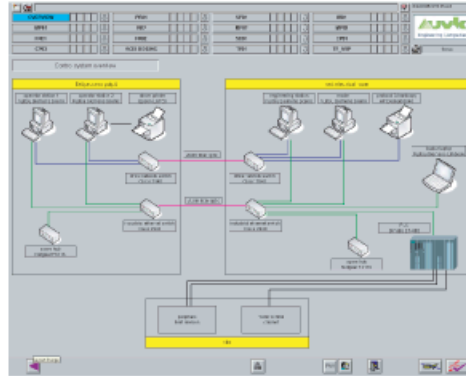
Im Jahr 2004 konnte die UVK Gruppe ihren Umsatz mit ca. 100 Mitarbeitern um 70% steigern, das Betriebsergebnis wurde dabei nahezu verdoppelt.

Aufgabe und Lösungen

Die Aufgabe bestand in der Automatisierung einer kontinuierlichen Edelstahl-

bandbeize mit dem Prozessleitsystem SIMATIC PCS7 der Firma Siemens.

Die Automatisierungsaufgabe ist unter Verwendung einer Server-Client Struktur mit einer eigenen SIMATIC PCS7 Engineering Station und zwei SIMATIC PCS7 Operator Stationen als Bedienplätze realisiert.



Mit einem eigenständigen Modellrechner erfolgt die Steuerung der Säurekonzentration in Abhängigkeit der Material- und Prozessparameter. Der Modellrechner ist so konzipiert, dass er universell in verschiedenen Anlagenkonfigurationen ablauffähig ist. Das Frontend ist mit SIMATIC WinCC realisiert.

Wichtige Betriebsdaten werden über ein offenes TCP/IP Protokoll mit dem Level 2 System, basierend auf der Plattform Open-VMS,

ausgetauscht.

Der komplette FAT (Factory Acceptance Test) erfolgte mit Unterstützung der Simulationssoftware WinMOD, mit welcher die E/A-Ebene simuliert wurde. Dadurch konnte der Zeitaufwand und somit auch die Kosten, sowohl für den FAT als auch für die spätere Inbetriebnahme, erheblich reduziert werden.

Eine Schulung des Bedien- und Wartungspersonals am Gesamtsystem wurde vor Inbetriebnahme im Hause focus durchgeführt.

Das Projekt kompakt

Endkunde

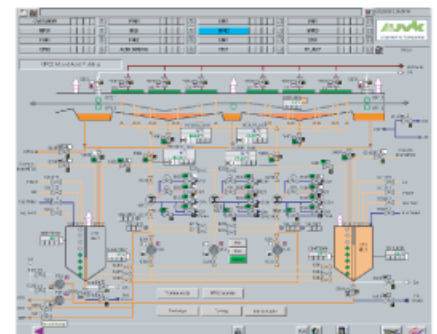
- ZPSS
Zhanjiagang Pohang
Stainless Steel

Kontinuierliche Edelstahlbandbeize

- 763.000 t/Jahr
- 2-6 mm Dicke
- 800-1300 mm Breite

Automatisierungstechnik

- Prozessleitsystem
SIMATIC PCS7
- Server- / Client Struktur
- 1 Engineering Station
- 2 Operator Stationen
- CPU S7-417
- Modellrechner
- Anbindung an Level 2



Siemensstraße 10
D-35799 Merenberg
fon: +49 64 71 - 51 666-0
fax: +49 64 71 - 51 666-50
e-mail: info@focus-ia.de
http://www.focus-ia.de

Solution Partner

Automation

SIEMENS