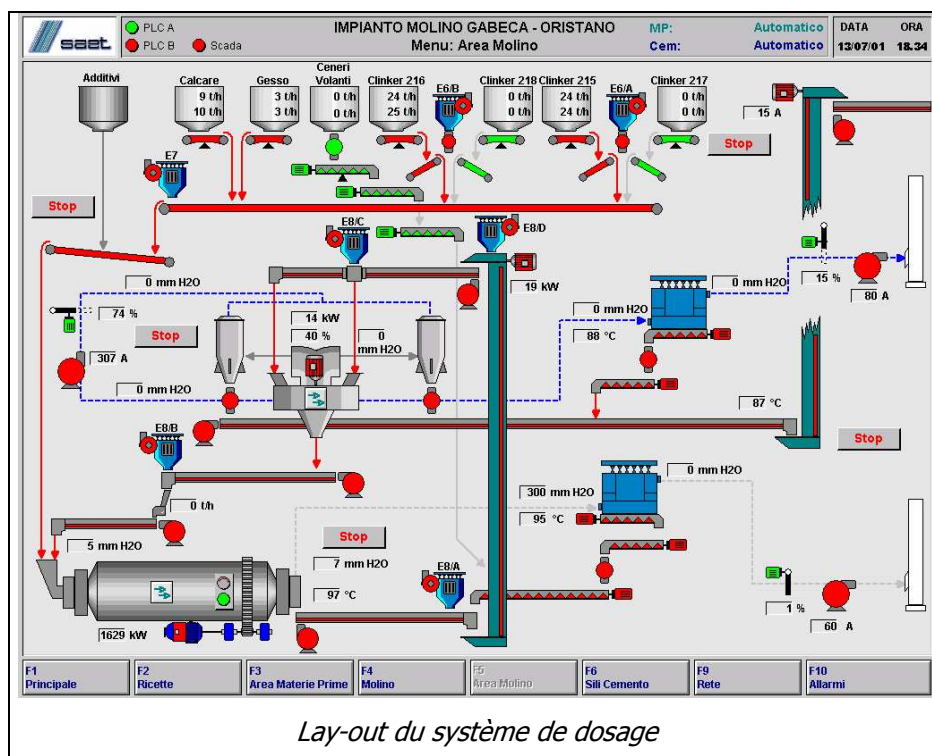


AN 10-32-D780

SYSTEME DE DOSAGE ET D'AUTOMATISATION POUR L'USINE A CIMENT DE ORISTANO – ITALIE



LE CLIENT: **GABECA CEMENTI s.r.l**

L'installation

Il s'agit d'un système "clef en main" de dosage et d'automatisation de l'atelier de broyage du ciment dans l'usine de Santa Giusta – Oristano – Italie.

Les procédés automatisés regardent :

- le transport des matières premières (clinker, calcaire, gypse, ajoutés etc.) aux silos de stockage;
- le dosage & transport des matières premières au broyeur;
- le broyage & transport du ciment aux silos de stockage.

Les procédés décrits sont contrôlés par un réseau de PLC et PC avec deux Stations de Supervision placées dans la salle de contrôle.



COMPOSITION DE LA FOURNITURE

Les Eléments principaux :

- Démarreur Liquide SAET pour broyeur ciment;
- Doseurs SAET à bande et convoyeurs à vis;
- Débitmètre massique SAET;
- Tableau MT -Broyeur, tableaux MCC et d'Automatisation (PLC);
- Unités PLC et PC de Contrôle&Commande et Supervision avec ses logiciels applicatifs;
- Instrumentation pour bandes, inclus déport de bande, contrôle tours, arrêt d'urgence etc.

Fonctions du Système

Contrôle & Commande:

- Actionnement des bandes, aiguillages, convoyeurs à vis, écluse alvéolaire, élévateurs, ventilateurs, vannes, système de dépoussiérage;
- Contrôle du broyeur, séparateur, système de rafraîchissement du broyeur;
- Séquences de chargement des silos pour matières premières;
- Séquences d'extraction / dosage des matières premières.

Supervision:

- Monitoring & contrôle de l'installation;
- Gestion des recettes de dosage des matières premières;
- Gestion des alarmes et des événements;
- Rapports de service pour le contrôle des quantités de matières mouvementées et des mesures du procédé;
- Tendances historiques et en temps réel des principales mesures du procédé.

Architecture du Système de contrôle.

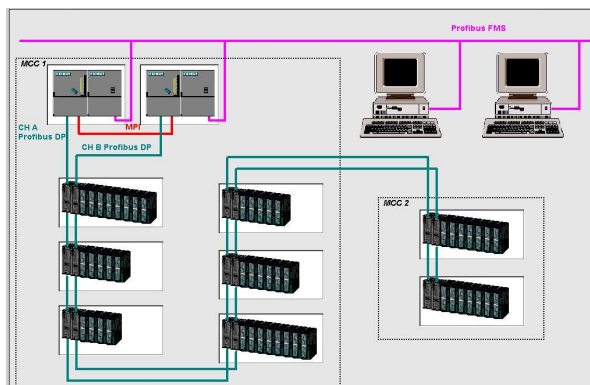
Niveau 1:

2 unités PLC en connexion redondante pour l'acquisition des données et le contrôle du procédé.

Niveau 2:

2 Stations PC de Supervision en configuration redondante, branchées aux PLC du niveau 1 en réseau Profibus.

Sur ces stations PC on a développée l'Interface Homme Machine et le logiciel pour la gestion de toute l'installation de dosage.



Les Technologies:

- Doseurs SAET DPN à bande en caoutchouc, complets de contrôleur à microprocesseur SAET WS 200/D & écran WD 200;
- PLC Siemens S7-300 en configuration redondante;
- PC SCADA Siemens – WinCC;
- Réseau Profibus DP redondant.

Les Résultats

La fourniture "clef en main" comprenant l'ingénierie, l'intégration des produits SAET avec les tiers, l'installation et mise en service, a été conclue dans les limites de temps fixés avec la satisfaction du Client.



SAET SpA – Via A. Moravia, 8
35030 SELVAZZANO D. (Padoue) - ITALIE
Tel. +39 049 89 89 711 – Fax +39 049 89 75 299
E-mail: info@saetpd.it - Internet: www.saetpd.it