



*Rüttelkühler der
Futtermittelanlage
bei Multiforsa AG in
Auw.*

Devise „Bewährtes erhalten“

Solution Partner:
Renomatik industrielle
Informatik GmbH

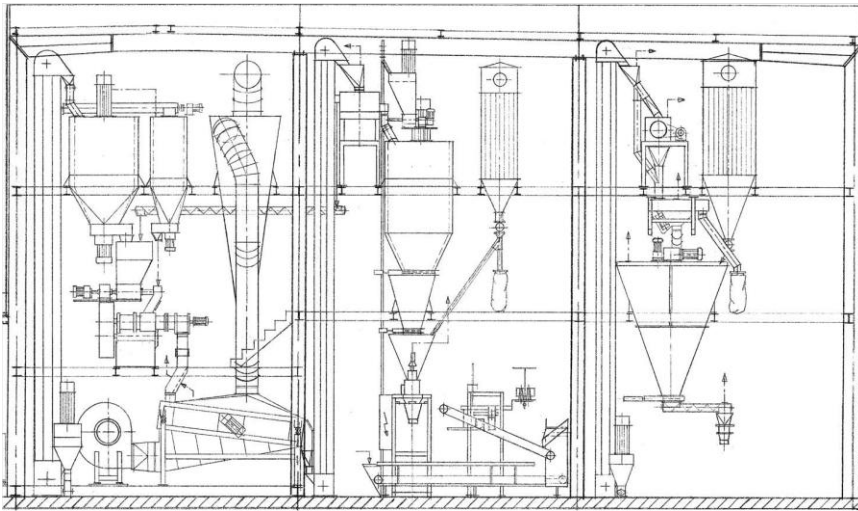
Kunde:
 **Multiforsa**
Multiforsa AG, Auw

Branche:
Futtermittel

Aufgabenstellung:

Im Zuge der Standortverschiebung der Firma Multiforsa AG sollten Teile der bestehenden Silo- und Futtermittelanlage mit neuen Anlagenkomponenten kombiniert und zu einer neuen Produktions-Anlage umfunktioniert werden. Dabei sollten die bisherigen Produktionserfahrungen vollumfänglich in das neue Produktionskonzept einfließen.

Eine besondere Herausforderung stellte die Integration der „alten“ Komponenten in die neue Anlage dar, da diese bis unmittelbar vor der Standortverschiebung noch in Produktion standen. Da auch in der neuen Anlage nur zusammen mit diesen Komponenten produziert werden konnte, musste diese Integration schnell und reibungslos verlaufen.



Ausgangslage

Die bisherige Anlage wurde bereits über eine Simatic S7-400 gesteuert. Dies erlaubte die funktionale Übernahme einiger Anlagenteile. Das Herzstück der neuen Anlage sollte der bestehende Anlagenteil Compactor werden. Produktionsabläufe und Bedienung dagegen mussten neu entwickelt werden.

Umsetzung

• dezentrale Peripherie

Die neue Futtermittelanlage erstreckt sich über drei Etagen. Zudem ist sie funktional in drei weitgehend unabhängige Teilanlagen unterteilt.

Als Steuerung wurde deshalb eine Simatic S7-300F mit dezentraler Peripherie ET200S gewählt. Dank der kleinen Abmessungen konnte die Kopplung der dezentralen Leistungs-Komponenten an die Steuerung problemlos realisiert werden. Die Kommunikation zwischen den Bedienpanels, den FU's und der Simatic erfolgte mittels Profibus DP.

• Sicherheit mit PROFIsave

Die Anlage erforderte bezüglich Sicherheit einen ausgetüftelten Mix zwischen Personensicherheit und Gewährleistung der Produktions-Qualität. Dank der Sicherheits-CPU 315F-2DP und der Software „Distributed Safety“ konnte diese Aufgabe ohne grosse Probleme gelöst werden.

• Bedienung mit Uebersicht

Die Bedienpanel TP27 aus der bisherigen Anlage wurden aus kostengründen in die neue Anlage übernommen. Diese Geräte wurden mit ProTool so programmiert, das bei Bedarf über WinCCflexible migriert und auf neue Panel gleicher Grösse übertragen werden kann. Die mangelnde Bildauflösung der alten Geräte erlaubte dabei zwar nur dürrtliche Graphik, was aber durch die Kostenersparung wieder aufgewogen wurde.

Zertifikate

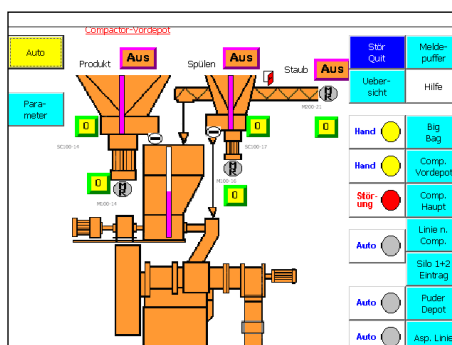
Unsere Kompetenz als Siemens Solution Partner Automation haben wir auf den folgenden Gebieten nachgewiesen:

- Automation System SIMATIC
- Migration from S5 to S7
- Human Machine Interface SIMATIC HMI
- Industrial Communication SIMATIC NET
- Safety Integrated for Factory Automation

- Steuerung S7 mit CPU 315F-2DP, programmiert mit STEP7 und Distributed Safety
- dezentrale Peripherie ET200S
- Integration von PROFIsave-Modulen
- Bedienung mit TP27 und TP177 mittels ProTool (Migrationsfähig auf WinCCflexible)



Steuerungs-Spezifikation



Kunden-Nutzen

- Stabiler Produktionsverlauf im Mehrschichtbetrieb
- Erhalt bewährter Produktionsmittel
- Produktionsabläufe gemäss Wunsch und Erfahrung des Kunden
- Erhöhte Personen- und Maschinensicherheit
- Gewährleistung von Ersatzteilen für viele Jahre



Information zum Solution Partner Programm von Siemens

Im Rahmen des Programms ziehen Siemens und die Solution Partner an einem Strang. Das Zusammenspiel von Produkt- und System-Know-how mit dem Applikations- und Branchen-Know-how bildet die Basis für die schnelle, reibungslose und höchst effiziente Umsetzung Ihrer Anforderungen – maßgeschneiderte Lösungen für Ihren Wettbewerbsvorsprung.

www.siemens.de/automation/solutionpartner

Adresse Solution Partner

Renomatik industrielle Informatik GmbH
Langackerstrasse 29
6330 Cham
Schweiz
Telefon: +41 41 780 80 09
Fax: +41 41 780 80 17
www.renomatik.ch