



Sistema Integrato Gestione Cantine

- Controllo del Processo
- Gestione della Produzione
- Tracciabilità
- Controllo Qualità

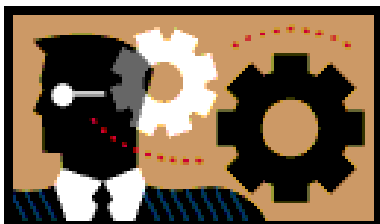
Febbraio 2008



Soluzioni per l'industria del vino



- Sautech s.r.l. è un system integrator con significative esperienze nel controllo dei processi industriali, nella logistica interna di stabilimento e nei sistemi di gestione ed ottimizzazione della produzione.
- Nell'ambito della produzione dei vini, Sautech progetta e realizza sistemi di controllo con architettura scalabile basati su PLC, stazioni operative e sensoristica di campo per l'interfacciamento con il processo produttivo.
- Situata ad Atripalda (AV), nel cuore verde dell'Irpinia dei vigneti e dei vini pregiati, SAUTECH è capace di far convivere i metodi tradizionali della produzione vinicola con le più moderne tecnologie per il controllo automatico del processo e della gestione.



- Il risultato è un sistema che gestisce in automatico il ciclo produttivo sulla base delle scelte dell'operatore e fornisce allo stesso un insieme di informazioni utili al processo decisionale ed un insieme di dati per una analisi a posteriori di tutti i possibili eventi critici.



Termoregolazione automatica dei tank



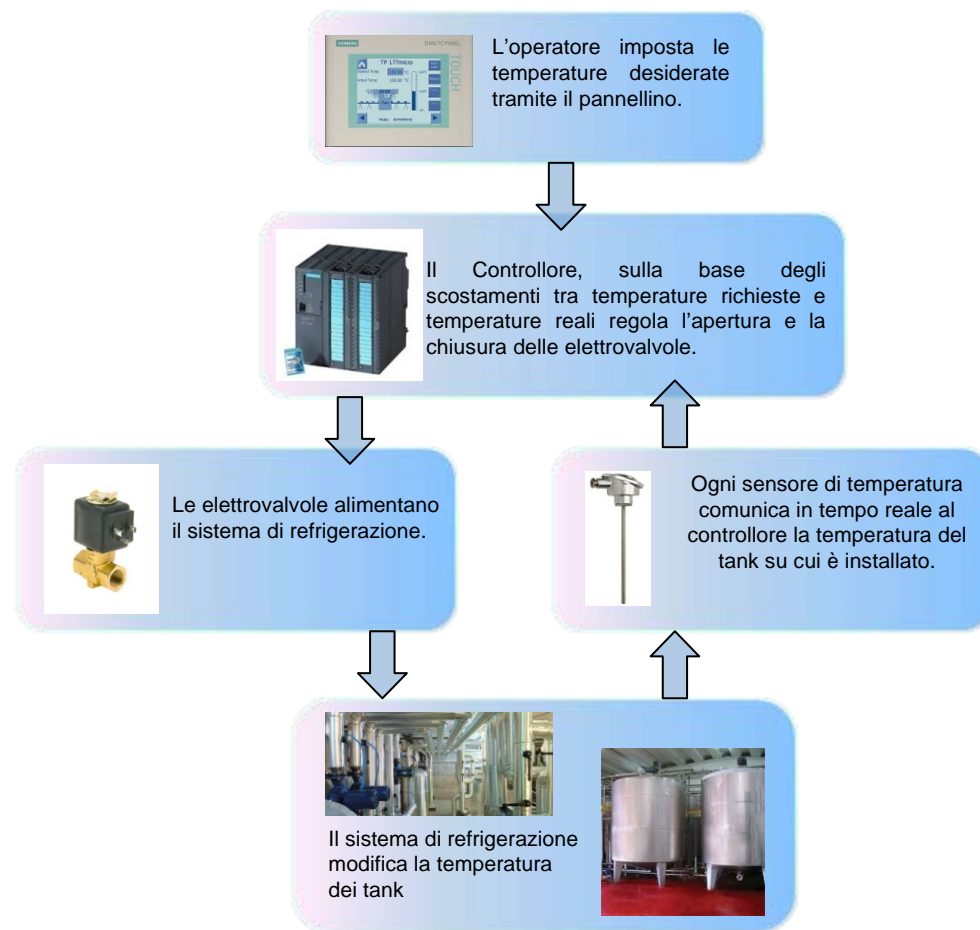
Il sistema di termoregolazione automatica sviluppato da Sautech risponde appieno all'esigenza di un controllo continuo delle temperature dei serbatoi attraverso un processo a ciclo chiuso che reagisce in tempo reale alle variazioni di temperatura riscontrate rispetto alle impostazioni dell'operatore.

Il cuore del sistema è un PLC, ovvero un computer industriale a struttura modulare che si interfaccia con il processo produttivo attraverso i sensori di temperatura e le elettrovalvole che alimentano il sistema di refrigerazione dei serbatoi.

Un pannello operatore permette l'impostazione e la visualizzazione delle temperature dei singoli serbatoi ed è facilmente collegabile al sistema di controllo tramite due soli cavi fino ad una distanza di 200mt estendibile, a richiesta, fino ad 1Km.

Il sistema mantiene costanti le temperature dei tank ai valori desiderati senza necessità di ulteriori interventi da parte dell'operatore.

I vantaggi sostanziali di questa soluzione sono la centralizzazione delle operazioni di impostazione delle temperature di riferimento e di monitoraggio di tutti i serbatoi anche da posizioni comode quali la sala di controllo, la possibilità di monitorare il corretto funzionamento dell'impianto tramite una serie di messaggi informativi, visivi o acustici, oltre alla possibilità di verificare a posteriori le fasi produttive del processo (opzionale con ausilio di un PC).





Termoregolazione automatica dei tank



■ Interfaccia Operatore

- Monitoraggio del sistema
- Impostazione temperature desiderate
- Visualizzazione Allarmi

IMPIANTO

11/02/2008 15.36.03

PLC-Comunicazione

Vista Alarm Tank Trend Layout Esci

NUMERO TANK 1

TEMP. (°C) 16,6

LOTTO 000A1

QUANTITA' 100

ANDAMENTO TEMPERATURA

REG 17

REG 16

15.34.23 11/02/2008

15.36.03 11/02/2008

IMPOSTAZIONI

tank fredda caldo

AUTOMATICO AUTOMATICO APRI APRI

MANUALE CHIUDI CHIUDI

STATI

STATO VALVOLA CALDO APERTA

STATO VALVOLA FREDDO CHIUSA

STATO TANK OK

STATO IMPIANTO REGOLAZIONE

PARAMETRI

	ATTUALI	NUOVI
SETPOINT (°C)	17,0	17,0
SCALATURA (°C) HIGH	850,0	850,0
SCALATURA (°C) LOW	-200,0	-200,0
SOGLIA ALL. (°C) HIGH	20,0	20,0
SOGLIA ALL. (°C) LOW	14	14,0
TIMEOUT ALL. (min) HIGH	1	1
TIMEOUT ALL. (min) LOW	1	1
%TEMP. HIGH	10	10
%TEMP. LOW	90	90
TIMEOUT %SETPOINT (min) HIGH	30	30
TIMEOUT %SETPOINT (min) LOW	30	30

IMPOSTA SU SINGOLO IMPOSTA SU TUTTI

Ora Data Testo

15.35.13 11/02/2008 Sottopilotaggio Sensore TANK 17

IMPIANTO

11/02/2008 15.39.06

PLC-Comunicazione

Vista Alarm Tank Trend Layout Esci

IMPOSTAZIONI GLOBALI

stato REGOLAZIONE

REGOLAZIONE MANUTENZIONE

TEMP. (°C)	TEMP. (°C)	TEMP. (°C)	TEMP. (°C)	TEMP. (°C)	TEMP. (°C)	TEMP. (°C)	TEMP. (°C)
stato AUT 1	stato ALL 2	stato AUT 3	stato AUT 4	stato ALL 5	stato AUT 6	stato AUT 7	stato AUT 8
TEMP. (°C) 16,50	TEMP. (°C) 16,60	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,50	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,70
stato AUT 9	stato AUT 10	stato AUT 11	stato AUT 12	stato AUT 13	stato AUT 14	stato AUT 15	stato AUT 16
TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,60	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,50	TEMP. (°C) 16,60	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,70
stato AUT 17	stato AUT 18	stato AUT 19	stato AUT 20	stato AUT 21	stato AUT 22	stato AUT 23	stato AUT 24
TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,60	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,50	TEMP. (°C) 16,60	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,70
stato AUT 25	stato AUT 26	stato AUT 27	stato AUT 28	stato AUT 29	stato AUT 30	stato AUT 31	stato AUT 32
TEMP. (°C) 16,50	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,50	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,70	TEMP. (°C) 16,70

Ora Data Testo

15.35.03 11/02/2008 Overflow Sensore TANK 2



Termoregolazione automatica dei tank

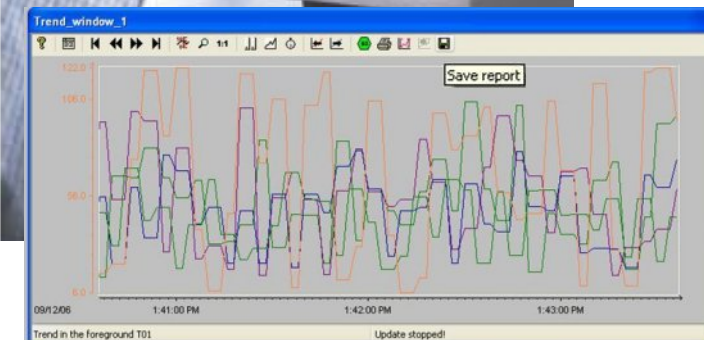


■ Integrazione

- Applicativo su Personal Computer per il monitoraggio dell'impianto da remoto.

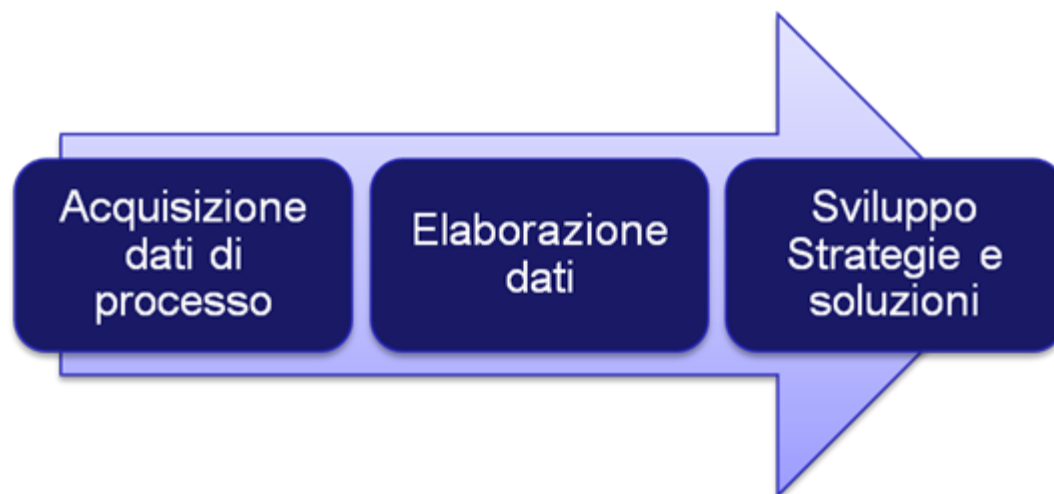


- Possibilità di visualizzare lo stato dell'impianto.
 - Visualizzazione grafica degli andamenti temporali delle temperature dei tank (in tempo reale e per dati storici).
 - Archiviazione su database di tutti gli eventi di allarme.
-
- Sistema Server-Client per eseguire la supervisione dell'impianto da tutti i terminali della rete aziendale utilizzando il browser Internet Explorer.





- Il miglioramento della qualità e dell'efficienza possono avvenire attraverso una acquisizione costante di tutte le informazioni che vengono dal processo produttivo.
- Un Management Execution System, noto con l'acronimo di MES , è un sistema che consente, sulla base dei dati raccolti, di valutare le prestazioni del processo produttivo e di fornire un ausilio al processo decisionale sulle strategie e sulle soluzioni tecniche da adottare.





▪ Funzionalità fondamentali di un sistema MES

Schedulazione delle operazioni

- Sequenziamento attività
- Temporizzazione attività

Tracciamento e genealogia dei prodotti

- Monitoraggio dell'avanzamento di unità e lotti per creare una storia completa dei prodotti

Analisi delle prestazioni

- Confronto dei risultati ottenuti con gli obiettivi stabiliti dall'azienda

Gestione della manutenzione

- Pianificazione delle attività per mantenere le apparecchiature in condizioni ottimali

Gestione della manodopera

- Tracciamento e direzione del personale operativo

Gestione della qualità

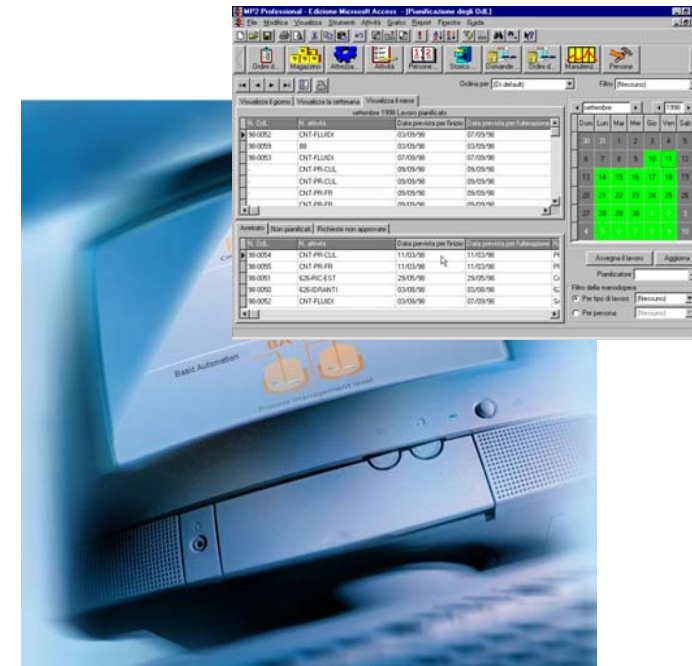
- Registrazione, tracciamento ed analisi delle caratteristiche di prodotti e processi in funzione degli obiettivi stabiliti.



Gestione della produzione



- Benefici:
 - Riduzione della variabilità dei processi ed omogeneità della qualità dei prodotti finiti.
 - Ottimizzazione dei tempi e dei costi di tutte le fasi del processo produttivo.
 - Possibilità di ricostruire e seguire il percorso di una sostanza attraverso tutte le fasi critiche della catena produttiva. Consente, a monte, di risalire ai fornitori di origine, e a valle di conoscere i clienti di destinazione.
- La modularità del sistema consente inoltre un adeguamento immediato alle modifiche e agli ampliamenti dell'impianto produttivo.





Grazie per l'attenzione concessa



SEDE

Corso Umberto I, 158
84013 Cava de' Tirreni (SA) - Italy
Phone: +39 089 345676
Fax: +39 089 8422830
Mail: info@sautech.it
Sito: <http://www.sautech.it>

Contatti:

Ing. Vincenzo della Mura
General Manager
Phone: +39 089 345676 – int. 11
Mobile: +39 3351686005
Mail: vincenzo.dellamura@sautech.it