

Namhafter Petrochemie-Konzern setzt auf Plant Historian AM/AR

Erhöhte Anlagensicherheit und -transparenz durch nachhaltiges Alarmmanagement nach ISA 18.2, EEMUA 191 und NAMUR NA 102



>> Plant Historian AM bietet:

- ▶ Zentrales Alarm- & Event (A&E)-Monitoring mit Verlinkung der Verfahrensanweisungen
- ▶ Graphische A&E-Häufigkeitsauswertung und -verteilung (z.B. Top-20-Auswertung, Auswertung nach Kalenderwochen, Auswertung von Folge- und Flatteralarmen)
- ▶ Duplikaterkennung: Anzeige von Alarmen, die innerhalb +/- 1 Sekunde mehrmals auftreten
- ▶ Für Userprofile speicherbare Analyse-/Filtereinstellungen von Alarmen & Events
- ▶ Automatische Weiterleitung von Alarmen & Events in digitale Erfassungsmasken, z.B. automatische Störmelderfassung, Schichtbucheintrag, SAP etc.

>> Plant Historian AR bietet:

- ▶ Intuitive Klassifizierung der Alarme
- ▶ Validierung der Rationalisierungsmaßnahmen (Ableich der Planungs- und Istdaten)
- ▶ Dokumentation der Rationalisierungsdaten
- ▶ Adhoc-Auswertungen zur Alarmhäufigkeit und Alarmdauer
- ▶ Automatische Generierung der Alarmstammdaten
- ▶ Grundlage für den Management-of-Change-Prozess

>> Alarmrationalisierung und MoC:

Mit Hilfe eines intuitiven Entscheidungsbaumes wird die tatsächliche Alarmpriorität ermittelt. Ändert sich die Priorisierung eines Alarms, wird automatisch der MOC-Prozess gestartet. Nach Abschluss des MOCs (Bestätigung der Änderung durch das Vier-Augen-Prinzip) kann die Änderung in der Leittechnik umgesetzt werden. Plant Historian AR kann im Anschluss die korrekte Ausführung der Prioritätsänderung überprüfen.



Abb. 3: Intuitiver Entscheidungsbaum zur Ermittlung der Priorität

>> BENEFITS:

Durch den Einsatz der Alarmmanagement-Lösung der iMes Solutions GmbH ergeben sich für den Raffineriebetreiber im Wesentlichen folgende Benefits:

- ▶ Erhöhte Anlagensicherheit & -transparenz
- ▶ Optimierte Anlagenverfügbarkeit
- ▶ Reaktionszeitverkürzung durch Alarm- und Eventweiterleitung
- ▶ Unterstützung bei der Alarmreduzierung
- ▶ Grundlegende Fehlalarmreduzierung
- ▶ Entlastung des Anlagenpersonals

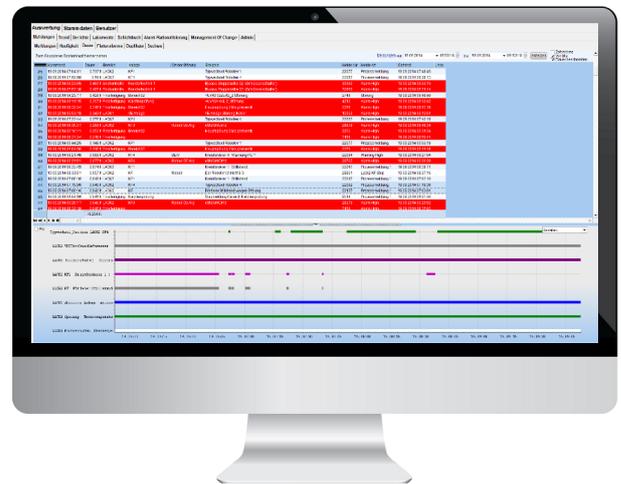


Abb. 2: Auswertung der Alarmdauer von selektierten Meldungen

>> FAZIT:

Plant Historian AM — Alarmmanagement bietet Unternehmen der Prozessindustrie eine effiziente, robuste und transparente Lösung zur Steigerung der Anlagensicherheit und Reduzierung des Alarmaufkommens.

Systematisches Alarmmanagement mit Plant Historian AM/AR - Alarmmanagement/-rationalisierung - ist sowohl für kleine als auch für große Gewerke gleichermaßen geeignet. Werksweite Lösungen mit mehr als 300 Servern sind problemlos realisierbar.