



RCB
REMOTE CONTROL BOX

Sistema di supervisione e acquisizione dati



Automatizzato, Connesso, Smart.



DISPOSITIVO IIOT PER POTENZIARE L'INTEGRAZIONE CON I SISTEMI DI CONTROLLO AUTOMATIZZATI

Remote Control Box (RCB) è un accessorio che estende le potenzialità di integrazione tra uno o più sistemi di analisi ed i sistemi di controllo di processo o industriali. RCB incrementa le funzioni della strumentazione analitica in termini di automazione industriale (IIoT). Consente di misurare ed elaborare i parametri individuati, correlandoli tra loro al fine di predire futuri guasti ed intervenire prima che si presentino.

RCB È STATO PROGETTATO PER INTEGRARE E INTERCONNETTERE GLI STRUMENTI DI MISURA CON I PROCESSI PRODUTTIVI

Collettando i dati ottenuti dagli strumenti di misura su un'unica piattaforma, l'operatore ottiene maggior consapevolezza sull'andamento del processo pianificando e prevedendo interventi strategici al fine di massimizzare la redditività.

APPLICAZIONI

- Automazione industriale di strumentazione analitica e sensoristica.
- Controllo remoto di strumenti ed accessori.
- Calcolo del potere calorifico dei vettori energetici (idrogeno, gas naturale, biometano, GPL).

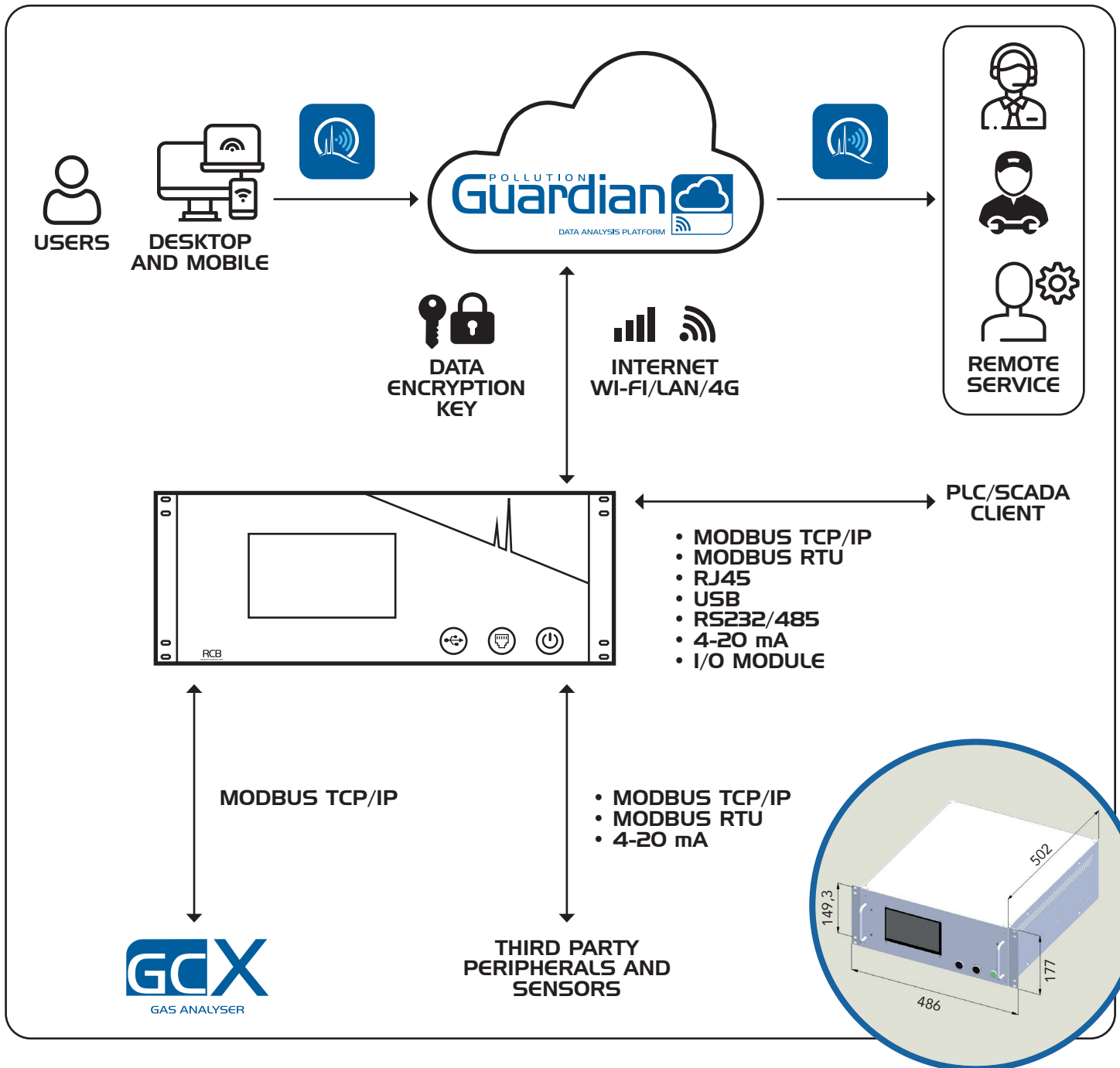


RCB implementa le seguenti funzioni:

- Svolge la funzione di interfaccia per l'integrazione tra sistemi di analisi e sistemi di controllo di processo (SCADA, PLC; ecc..).
- Permette di visualizzare e di controllare remotamente i sistemi analitici collegati.
- Permette di leggere e gestire sensori e periferiche, come ad esempio flussimetri e valvole, attraverso un'unica interfaccia, semplificando la gestione del processo da parte dell'operatore.
- Semplifica e migliora la fruibilità della grande quantità di dati ottenuti, grazie alla possibilità di generare automaticamente grafici dei parametri di interesse e KPI (Key Performance Index) di processo.
- Consente di programmare azioni automatiche a seconda del tipo di allarme impostato.
- Elabora le analisi ottenute dal gascromatografo ed esegue i calcoli necessari per ottenere informazioni sulle caratteristiche energetiche dei gas e consente la comunicazione dei dati ottenuti con il convertitore di volumi e i sistemi di controllo remoto nelle cabine di Riduzione e Misura.

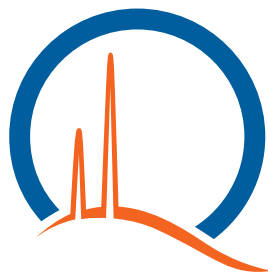
CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Controllo remoto della strumentazione abbinata
- Manutenzione predittiva degli impianti
- Integrazione con sistemi di controllo dei processi industriali
- Accesso al servizio Cloud "Pollution Guardian"
- Diagnostica strumenti abbinati
- Capacità di interconnettere numerosi sensori e periferiche
- Protocollo di comunicazione configurabile
- Calcolo del potere calorifico secondo UNI EN ISO 6976:2017
- Soglie di allarme personalizzabili e configurabili singolarmente per ogni parametro e ogni punto di monitoraggio



SPECIFICHE TECNICHE

Dimensioni	Versione Rack: Rack 19"(486mm) - 4U (177,8mm) - 550mm
Alimentazione	110 - 220 Vac; 50 Hz
Consumi elettrici	≤ 25 W
Connessioni base	Connessioni frontali: n.1 connessione RJ45 anteriore (LAN) n.1 connessione USB anteriore Connessioni posteriori: n.3 connessioni RJ45 posteriori (3 LAN + 1 WAN) n.2 connessioni USB posteriori
Connessioni opzionali	RS-232/485-0-10V-4-20 mA-AUX I/O
Display	Display TFT 7" touch-screen per controllo strumentazione collegata
Connettività	Wi-Fi, 4G
Temperatura di esercizio	0 - 40°C
Umidità relativa	5-95% (senza condensa)



Quality & Process

THE ANSWER TO YOUR ON-SITE DETECTION CHALLENGES

POLLUTION S.r.l.
Via Guizzardi, 52
40054 Budrio (Bologna)
Tel. +39 051 6931840
Fax +39 051 6931818
pollution@pollution.it

www.pollution.it



BI-IT0351-0