

BASE

AUTOMAÇÃO

SERVIÇOS . EQUIPAMENTOS . SOLUÇÕES

A photograph of a person's arm and hand pointing at a large wall of computer monitors. The monitors display various data visualizations, including bar charts, line graphs, and circular gauges. The scene is dimly lit, with the primary light source being the screens themselves, creating a professional and technical atmosphere.

Indusoft – Exemplos de
aplicações implementadas

- O InduSoft Web Studio (ou IWS) é um software de desenvolvimento e runtime único que incorpora todas as ferramentas e explora as funcionalidades dos sistemas operacionais Microsoft®, e permite construir aplicações completas SCADA (Sistemas de Supervisão e Aquisição de Dados) ou IHM (Interface Homem Máquina) para a Indústria de Automação.





- Economize tempo - Veja seu processo de sua mesa ou celular habilitado para web usando um navegador padrão (Internet / intranet, incluindo suporte XML)
- Flexibilidade - Suporte para o seu PLC ou controlador, mais de 250 drivers, OPC (cliente e servidor) e TCP / IP
- Solução de problemas rapidamente - Compreenda os alarmes rapidamente, visualmente na tela, ou via e-mail, PDA, telefones celulares ou navegadores da Web
- Integração empresarial - Facilmente vinculado aos sistemas ERP e "back-office" usando conectividade de banco de dados relacional incorporado

Características e benefícios

- Multidispositivo. Disponibilização de aplicação em:
 - Web browser – Internet Explorer
 - Acesso Mobile – Android / IOS
 - Acesso cliente / servidor.

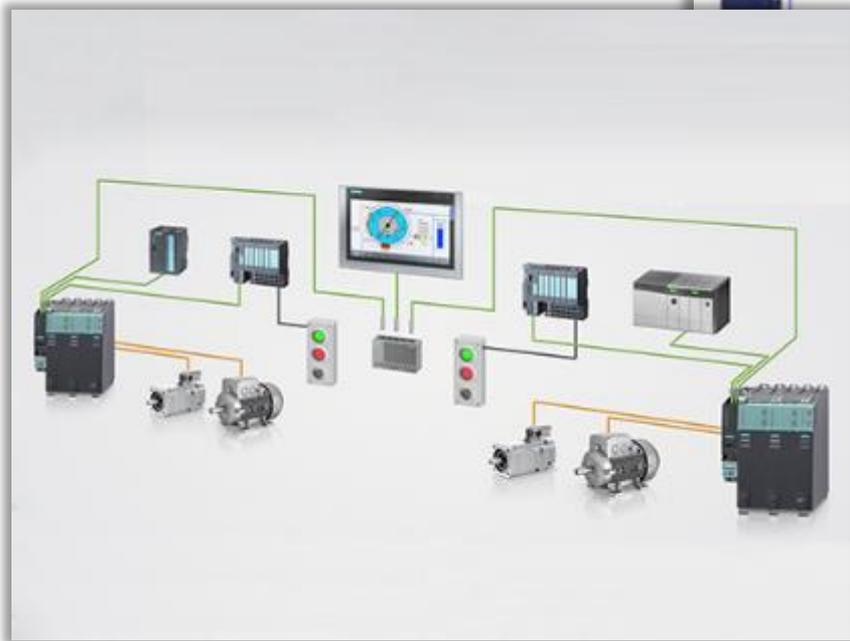
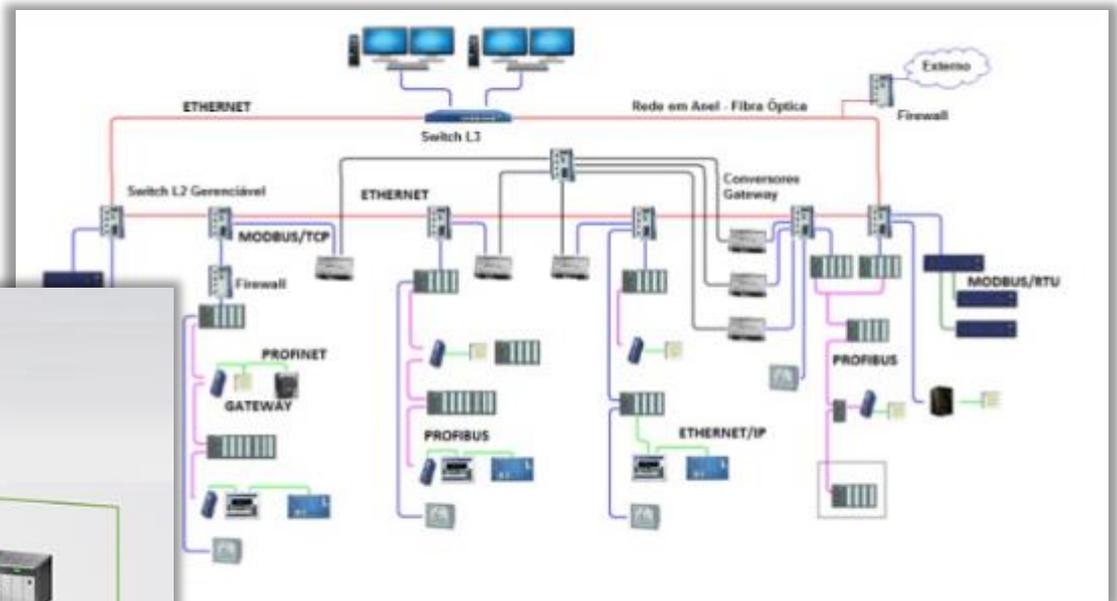


Wonderware InduSoft Web Studio 8.0



Exemplos de Arquiteturas de Automação

- A seguir serão demonstrados alguns exemplos de arquiteturas de processos de automação dos clientes atendidos pela equipe da Base Automação.



Topologia Rede Automação

Estações de supervisão e controle



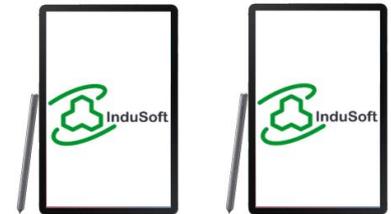
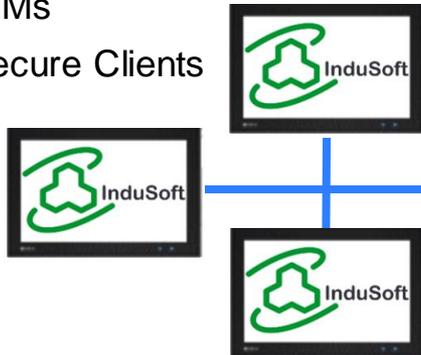
IHMs áreas

Estação de supervisão Web Thin Client



Servidor de supervisão, web E Banco de dados

IHMs
Secure Clients



Acesso ao supervisão via Web Thin Client por Tablets, por rede Wi-Fi

CLP

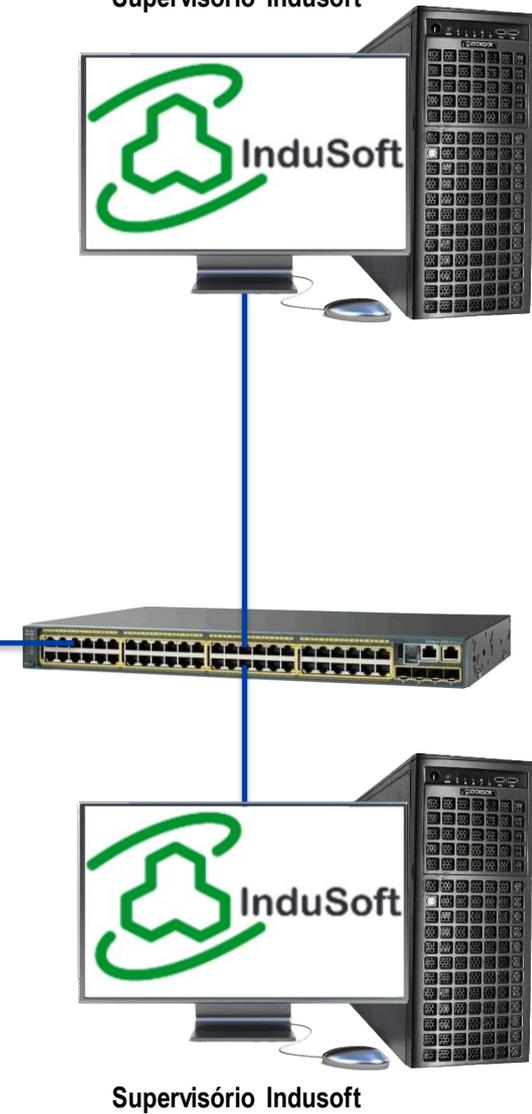
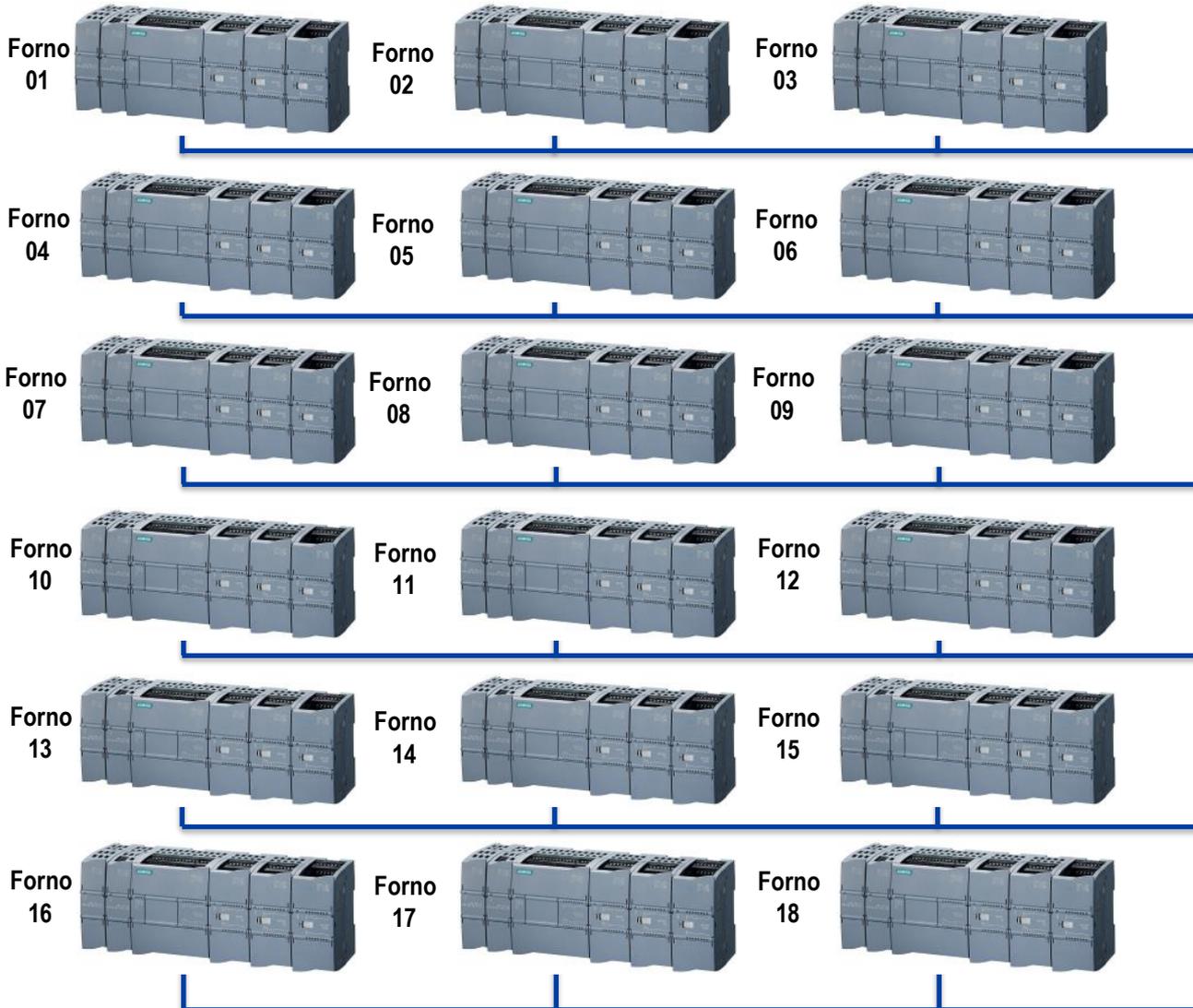


— Ethernet

Topologia de Automação Processo de Tratamento Térmico

Rede de CLPs Siemens

Supervisório Indusoft



Arquitetura de Automação

Estação Supervisório
Indusoft



Estação Supervisório
Indusoft



Remotas Flex/I/O

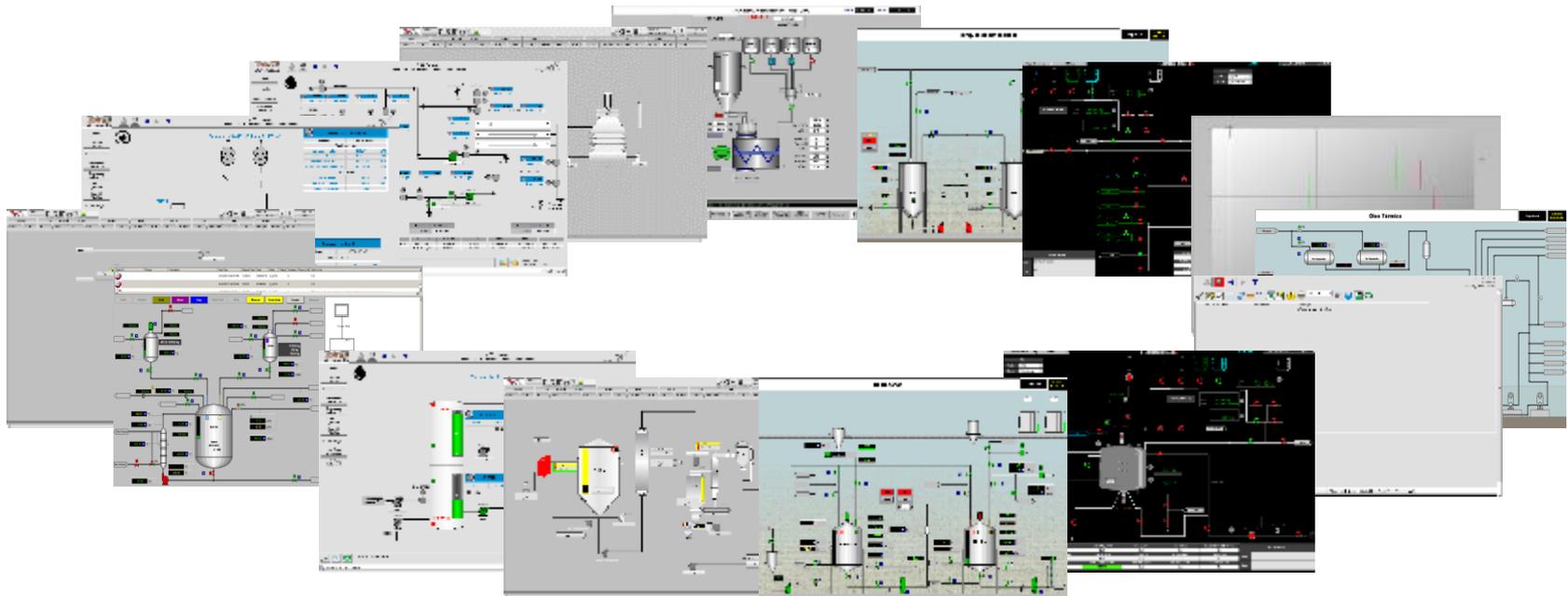


CLP Rockwell

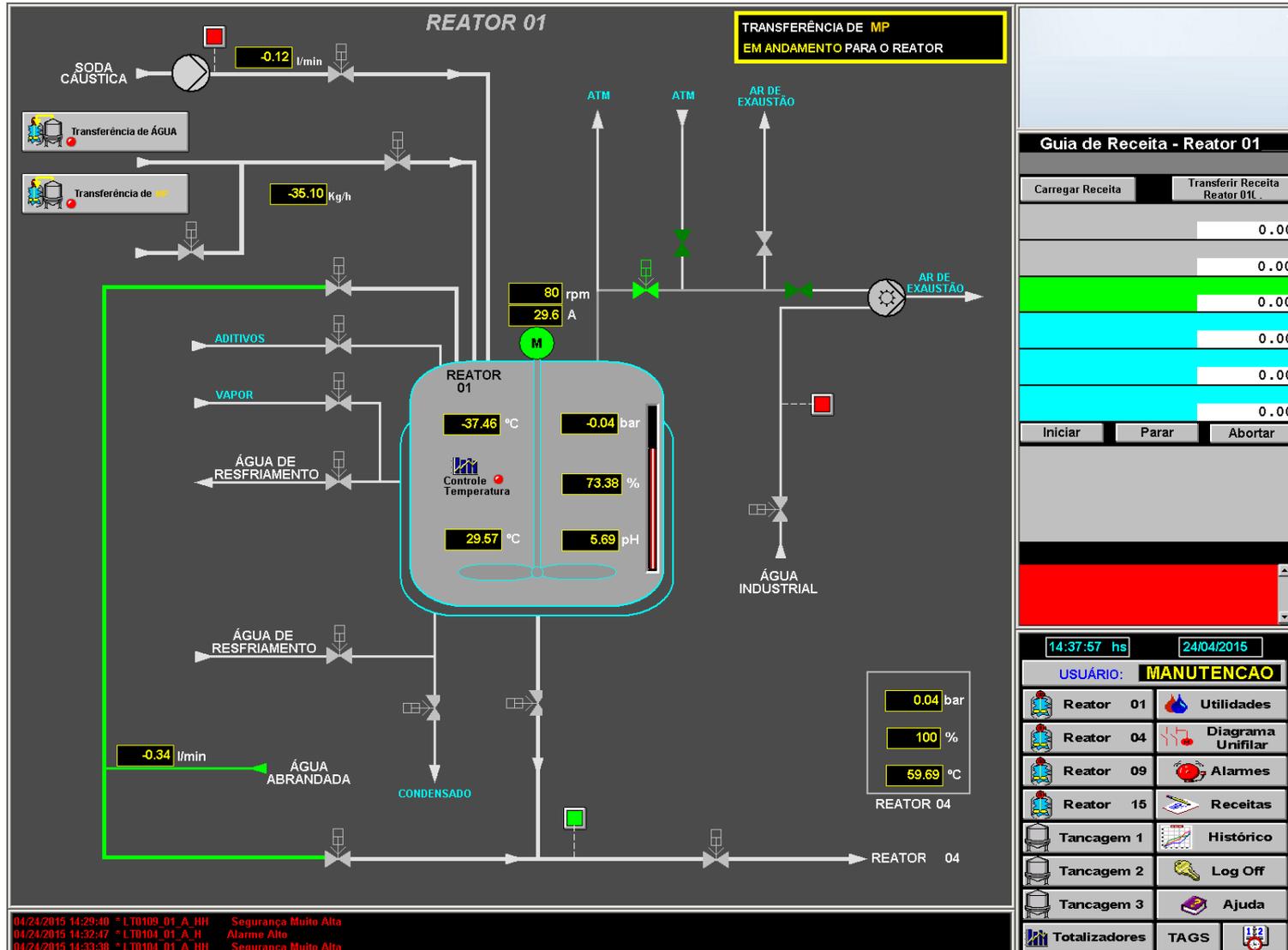


Exemplos de Aplicações

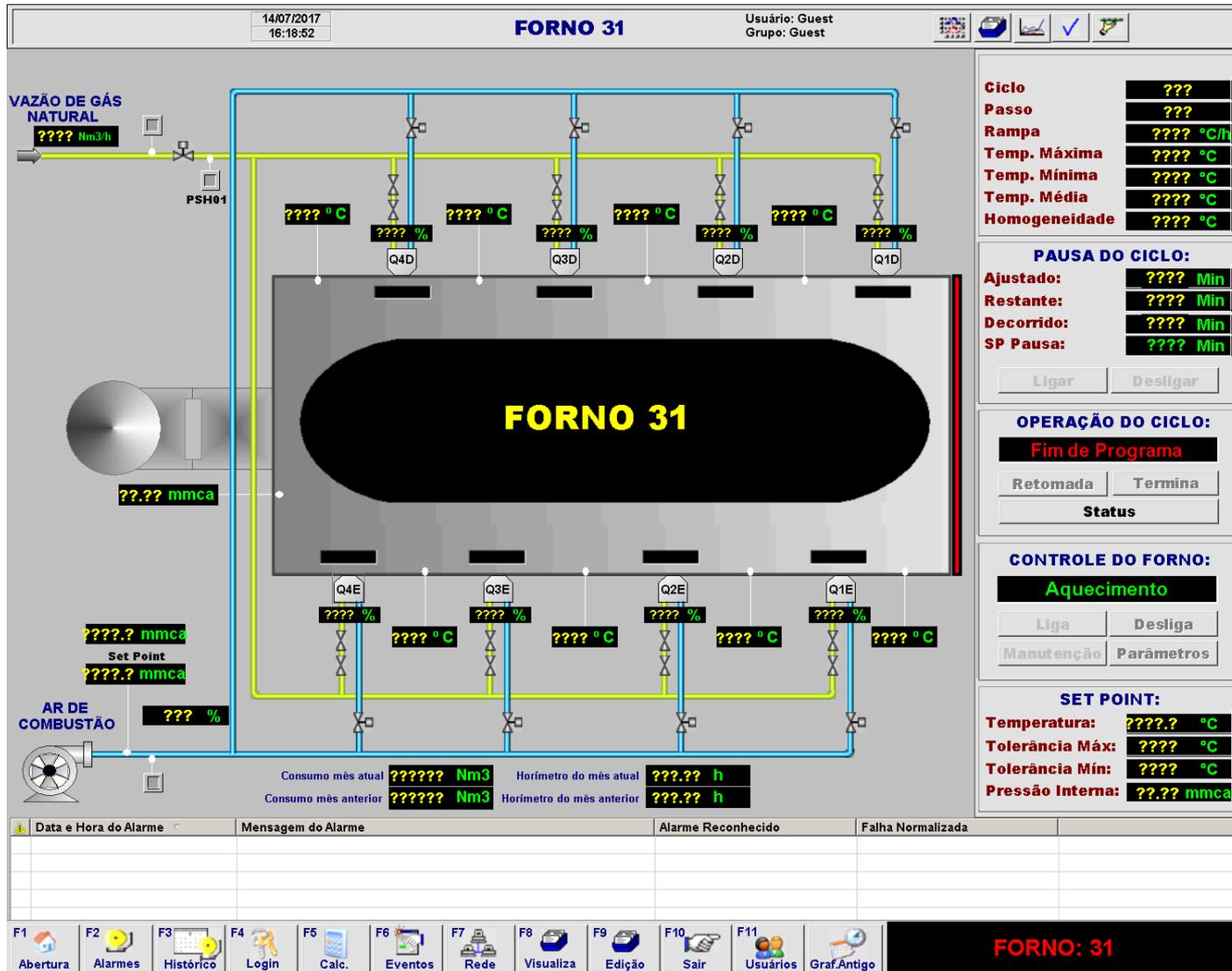
A seguir serão apresentadas alguns exemplos de aplicações desenvolvidas ou suportadas pela equipe da Base Automação, utilizando o software Indusoft Web Studio.



Exemplo de tela - Sinótica



Exemplo de tela - Sinótica



Exemplo de tela - Sinótica

85 °C

Dados da Carga	
Carga	7
Próximos Tanques	
7	
8	
9	
10	
11	
12	

DADOS DO TANQUE TEMPOS

MIN. ENG.	MIN. PROC.
0	0
MÁX. PROC.	MÁX. ENG.
100	100
TEMP.MIN.	TEMP.MAX.
0	54

Atualiza

Habilita Registro de Dados
 Temperatura Tensão

BANHO ATUAL
05 : 10

BANHO RESTANTE
10 : 00

Termopar

Active Time Tagname Message Group

- Login/Logout
- Overview
- Analise
- Cargas
- Gerenciamento
- Operação
- BDM-DNC
- Alarmes
- SAIR

Exemplo de tela - Sinótica

GERAL

SERRA 01

SERRA 02

SERRA 03

SERRA 04

SERRA 05

SERRA 06

SERRA 03



1º Turno

2º Turno

3º Turno



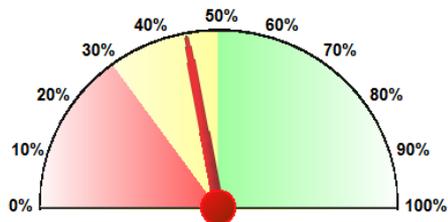
Dados do Corte:		
Tipo de Aço	Posição Inicial de corte (Altura / Diâmetro da peça)	Número da Ordem
1020	60 mm	643003
Parâmetros da máquina:		
Velocidade de corte instantânea da lâmina	Velocidade de corte média por turno no mês	Horas trabalhadas por turno
12 mm/min	780 mm/min	0 Horas 7 minutos
Tempo de operação sem ordem por turno no mês		Tempo de corte útil por turno no mês
75 Horas 49 minutos		75 Horas 49 minutos
Dados da lâmina:		
Tempo de utilização da lâmina		Área cortada
237 Horas 22 minutos		9.274 metros

Exemplo de tela - OEE

DESEMPENHO DIÁRIO DAS SERRAS

1º TURNO:

DESEMPENHO PERCENTUAL:



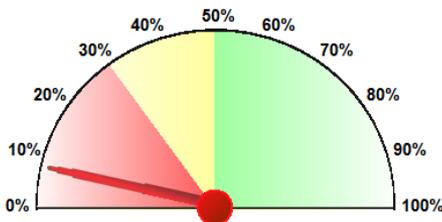
44 %

CORTES REALIZADOS:

128 Cortes

2º TURNO:

DESEMPENHO PERCENTUAL:



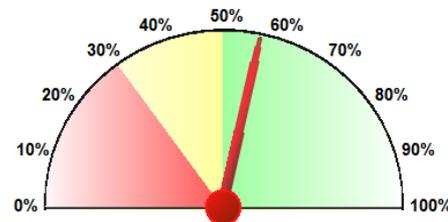
7 %

CORTES REALIZADOS:

6 Cortes

3º TURNO:

DESEMPENHO PERCENTUAL:

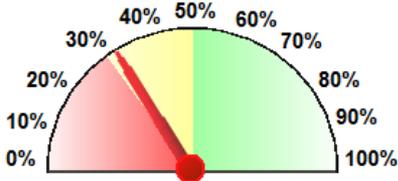
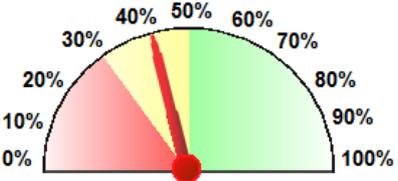
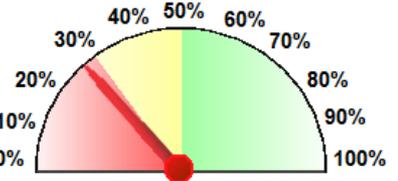


57 %

CORTES REALIZADOS:

139 Cortes

Exemplo de tela - OEE

TOTAL DE HORAS DISPONÍVEIS:		TOTAL DE HORAS TRABALHADAS:		TOTAL GERAL DE CORTES:	
2660 Horas		885 Horas 3 minutos		5369 Cortes	
CORTES REALIZADOS NO MÊS:					
1º TURNO:		2º TURNO:		3º TURNO:	
1399 Cortes		2636 Cortes		1334 Cortes	
TEMPO MÉDIO POR CORTE:					
1º TURNO:		2º TURNO:		3º TURNO:	
16 minutos		10 minutos		16 minutos	
DESEMPENHO PERCENTUAL:					
DESEMPENHO GERAL:		34 %			
					
1º TURNO:		2º TURNO:		3º TURNO:	
33 %		42 %		27 %	
HORAS EM FUNCIONAMENTO NO MÊS:					
1º TURNO:		2º TURNO:		3º TURNO:	
289 Horas 37 minutos		353 Horas 28 minutos		241 Horas 58 minutos	

Exemplo de tela – Visão geral

Fornos de tratamento térmico

FORNO
STATUS
CARGA
SETPOINT
CONTROLE
CARGA
PROGRAMA
TEMPO DECORRIDO
TEMPO RESTANTE PROG.
TEMPO RESTANTE PASSO

FORNO 01
LIGADO
197
SETPOINT 927 °C
CONTROLE 927 °C
CARGA 931 °C
8
2 Horas 30 Minutos
15 Horas 26 Minutos
5 Horas 46 Minutos

FORNO 02
DESLIGADO
144
SETPOINT 50 °C
CONTROLE 36 °C
CARGA 38 °C
SEM CICLO
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos

FORNO 03
LIGADO
172
SETPOINT 200 °C
CONTROLE 201 °C
CARGA 206 °C
SEM CICLO
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos

FORNO 04
ALARME
7
SETPOINT 1100 °C
CONTROLE 335 °C
CARGA 31 °C
SEM CICLO
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos

FORNO 05
LIGADO
347
SETPOINT 700 °C
CONTROLE 684 °C
CARGA 689 °C
SEM CICLO
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos

FORNO
STATUS
CARGA
SETPOINT
CONTROLE
CARGA
PROGRAMA
TEMPO DECORRIDO
TEMPO RESTANTE PROG.
TEMPO RESTANTE PASSO

FORNO 06
LIGADO
84
SETPOINT 611 °C
CONTROLE 236 °C
CARGA 233 °C
SEM CICLO
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos

FORNO 07
LIGADO
324
SETPOINT 1116 °C
CONTROLE 1116 °C
CARGA 1120 °C
SEM CICLO
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos

FORNO 08
DESLIGADO
20200327_1_02
SETPOINT 30 °C
CONTROLE 30 °C
CARGA 30 °C
SEM CICLO
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos

FORNO 09
LIGADO
20200327_2_01
SETPOINT 501 °C
CONTROLE 501 °C
CARGA 500 °C
SEM CICLO
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos

FORNO 10
LIGADO
20200327_3_03
SETPOINT 870 °C
CONTROLE 870 °C
CARGA 871 °C
SEM CICLO
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos
0 Horas 0 Minutos

Exemplo de tela – Visão geral

Quadro Elétrico

6018	6019	6020	6021
0.0 °C	0.0 °C	0.0 °C	0.0 °C
0:0 min	0:0 min	0:0 min	0:0 min

Quadro Sinótico

6017	6016	6015	6014	6013	6012	6011	6010	6009	6008	6007	6006	6005	6004	6003	6002	6001
0.0 °C																
0:0 min																

Gerenciamento Visual - Tratamento de Superfície

Carga	Tanque atual	Processo	Tempo corrido	Próximo tanque	Máximo restante	Ponte
0	0		0:0	0	0:0	0
0	0		0:0	0	0:0	0
0	0		0:0	0	0:0	0
0	0		0:0	0	0:0	0
0	0		0:0	0	0:0	0
0	0		0:0	0	0:0	0

Quadro de Unidades:

6036	6037	6035	6034	6048
0.0 °C				
0:0 min				

Botões de Controle:

- Mensagem Gestor
- Start Web
- Reset Cargas
- Libera Acesso
- Ver OP's
- Ajuste Data e Hora
- Log de Temperatura
- Silencia Sirene

Barra de Status: Active Time, Tagname, Message, Group

Botão de Emergência: TQ-0

Barra de Navegação: Login/Logout, Overview, Análise, Cargas, Gerenciamento, Operação, BDM-DNC, Alarmes, SAIR

Exemplo de tela - Acompanhamento

27/03/2020

16:05:48

FORNO:	TIPO DE TRATAMENTO:	PATAMAR PRINCIPAL:	TEMPO TOTAL DO CICLO:	MEIO DE RESFRIAMENTO:	SÁIDA ESTIMADA:	OBSERVAÇÃO:
FORNO 01	Cementação	927 °C	8 Horas 2 Minutos	Ar	07:22:32 28/03/2020	
FORNO 02						
FORNO 03	Revenimento	183 °C	7 Horas	Ar	16:53:49 13/03/2020	
FORNO 04						
FORNO 05						
FORNO 06						
FORNO 07						
FORNO 08						
FORNO 09						
FORNO 10						
Sem Ciclo	Gar. Ramp./Patam. Ativa	Execução	Fim de Programa			

Exemplo de tela - Receitas

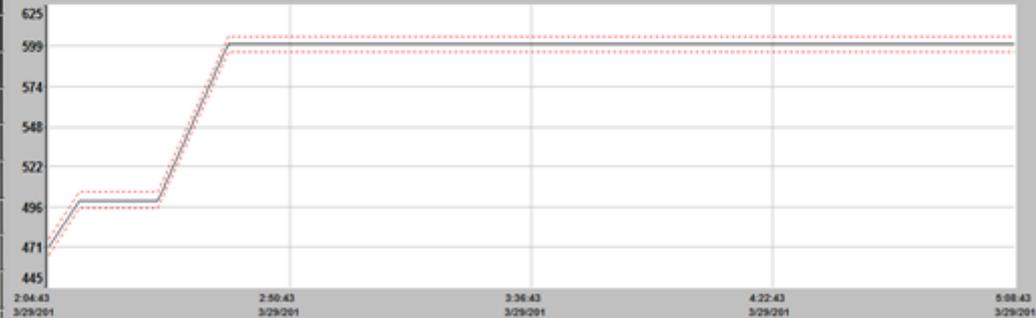
CICLO 3
APLICAÇÕES:

Nº da Revisão do Ciclo 0	Norma Nº
Responsável	Revisão Nº
Hora 14:04:13	Data 29/03/2019
	Alt. temporária Nº

OBSERVAÇÕES:

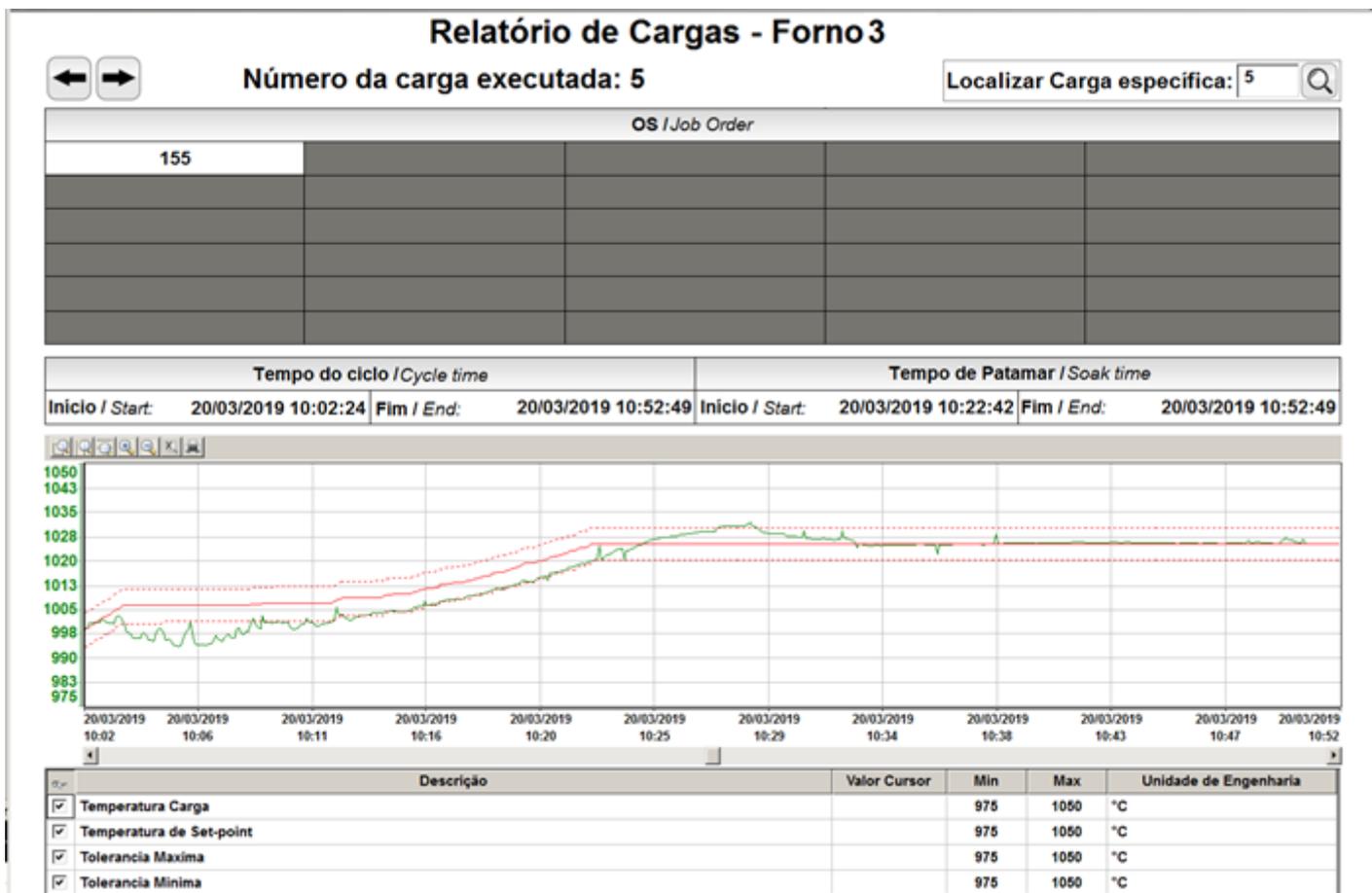
Passo	De °C	Para °C	Tempo Min	Rampa °C / h	Min °C	Máx °C	Garantia Rampa °C	Garantia Patamar °C
1	470	500	00:06	300	5	5	5	0
2	500	500	00:15	0	5	5	0	20
3	500	600	00:13	450	5	5	5	0
4	600	600	02:30	0	5	5	0	0
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								

Forno:	1	Nº Ciclo	1	De	1
Número da Carga:	1	Material Tratado:			
Tipo de Tratamento:	MAP - Mapeamento	Método Monitoramento:	Termopar de Carga		
Tipo do Resfriamento:	Ar Calmo	Ordem de Serviço:	1	2	3
		Código de barras			



Carrega Ciclo

Exemplo de tela – Relatórios



Exemplo de tela – Relatório em pdf

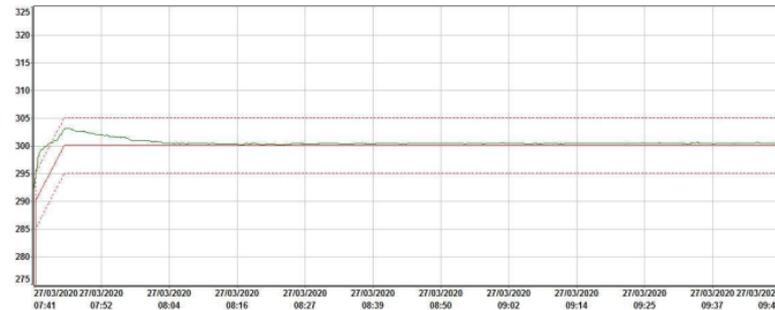


RELATÓRIO DE TRATAMENTO TÉRMICO

Modelo de relatório elaborado pela equipe da BASE Automação para processos de tratamento térmico, com exportação em arquivo PDF e customizado com a necessidade do processo. Dados de processos armazenados em base de dados SQL e consultados sobre demanda.

Page 1 / 1

OS	Ciclo	Revenimento	Forno	Carga
83313			Forno5	200327101
Temperatura	Tempo	Resfriamento	Temperatura do meio de resfriamento	
300 °C	123 min	Ar	Início 23 °C	Fim 23 °C
Tempo de transferência		Taxa de aquecimento	Material tratado	
1 min		120	V30	
Nº Termopar	Validade	Calibrado por	Método de monitoramento	
2706274	15/05/2020	TermoComp	Termopar de Controle	
Tempo do ciclo			Tempo de patamar	
Início	27/03/2020 07:41:09	Fim	27/03/2020 09:49:10	Início
				27/03/2020 07:46:19
				Fim
				27/03/2020 09:49:10



LAUDO Aprovado Rejeitado Informativo

RESPONSÁVEL


robert.william.menezes.e.silva

Local / Local:	Salto - SP	Local / Local:		Local / Local:	
Data / Date:	31 / 03 / 2020	Data / Date:	/ /	Data / Date:	/ /

BASE Automação
(11) 4456-4321
(11) 4456-1408
comercial@baseautomacao.com.br
R. Carlos de Campos, 452, Via Teixeira - Salto/SP

Exemplo de tela - Gráficos

Número de divisões: Cursor: 07/14/2017 15:08:48

Últimos arquivos exportados

Pressão: 01

Totalizadores: 02

Motores: 03

Temperatura: 04

Nível: 05

Válvula controle: 06

pH e Vibração: 07

Válvulas: 08

ACA: 09

Arquivos exportado com sucesso!

13:51:25 hs 14/07/2017

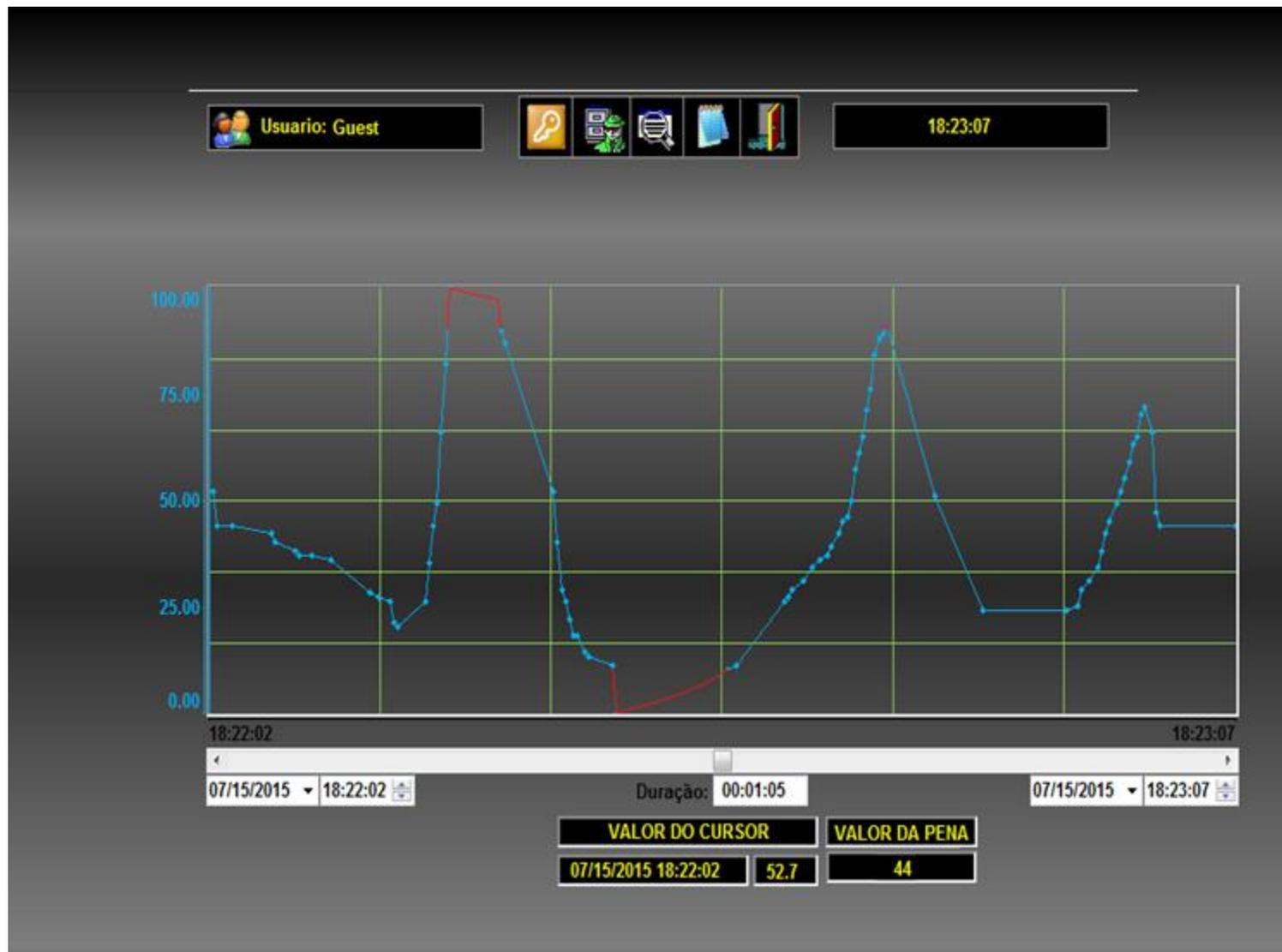
USUÁRIO: **ENGENHARIA**

- Reator 01 Utilidades
- Reator 04 Unifilar / Redes
- Reator 09 Alarmes
- Reator 05 Receitas
- Tancagem 1 Histórico
- Tancagem 2 Log Off
- Tancagem 3
- Totalizadores TAGS

Etiqueta	Atual	Escala Min.	Escala Max.	Cursor	Unid.	Descrição
HS0109...	0	-1	1	0		Válvula de ...
QIR011...	0	-7.5	7.5	0		pH do reato...
FIQS01...	0	5000	5000	0	kg	Totalizador ...
DESTIN...	101	49	251	101		Destino de ...
DESTIN...	0	-150	150	0		Destino de ...

07/14/2017 13:38:03 LS003 Alarme Alto
 07/14/2017 13:38:03 LS003 Alarme Alto
 07/14/2017 13:38:03 QIR15 Alarme Baixo

Exemplo de tela - Gráficos



Exemplo de tela – Alarmes/Eventos

Usuario: Guest 18:23:36

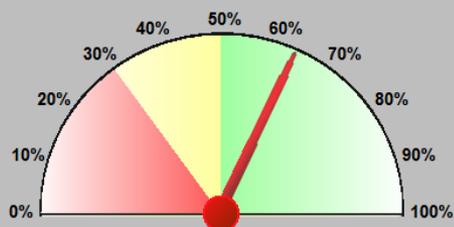
Reconher Alarmes **NIVEL DO TANQUE 1 MUITO ALTO**

Activation Ti...	Tag Name	Message	User	Group
07/15/2015 18:23:21	TANK[1].LE...	Nivel alto no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 18:23:15	TANK[1].LE...	Nivel baixo no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 18:23:15	TANK[1].LE...	Nivel baixo no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 18:22:44	TANK[1].LE...	Nivel alto no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 18:22:44	TANK[1].LE...	Nivel alto no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 18:22:27	TANK[1].LE...	Nivel baixo no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 18:22:27	TANK[1].LE...	Nivel baixo no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 18:22:17	TANK[1].LE...	Nivel alto no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 18:22:17	TANK[1].LE...	Nivel alto no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 18:21:45	TANK[1].LE...	Nivel baixo no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 18:21:45	TANK[1].LE...	Nivel baixo no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 15:20:39	TANK[1].LE...	Nivel alto no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 15:20:39	TANK[1].LE...	Nivel alto no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 15:20:36	TANK[1].LE...	Nivel baixo no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 15:20:36	TANK[1].LE...	Nivel baixo no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 15:20:15	TANK[1].LE...	Nivel baixo no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 15:20:15	TANK[1].LE...	Nivel baixo no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 15:15:30	TANK[1].LE...	Nivel baixo no Tanque	Guest	Alarmes
07/15/2015 15:15:30	TANK[1].LE...	Nivel baixo no Tanque	Guest	Alarmes

Exemplo de tela - Configuração

CONFIGURAÇÃO DO SISTEMA DE SERRAS

CONFIGURAÇÃO DOS INDICADORES DE PERFORMANCE



LIMITE DA SEÇÃO VERDE:	50 %
LIMITE DA SEÇÃO VERMELHA:	30 %

PARAMETRIZAÇÃO DE TEMPO UTIL DE CORTE DAS SERRAS

	DIÁRIO:	AOS SÁBADOS:	AOS DOMINGOS:
1° TURNO:	8.0 HORAS	0.0 HORAS	0.0 HORAS
2° TURNO:	8.0 HORAS	0.0 HORAS	0.0 HORAS
3° TURNO:	8.0 HORAS	0.0 HORAS	0.0 HORAS

OFFSET DE POSIÇÃO DAS SERRAS

	POSIÇÃO ATUAL	OFFSET
SERRA 01:	75 mm	0 mm
SERRA 02:	82 mm	0 mm
SERRA 03:	397 mm	0 mm
SERRA 04:	111 mm	0 mm

Contatos



BASE

AUTOMAÇÃO

 **Telefones: (11) 4456-4321 / (11) 4456-1408 / (11) 97885-1596**

 **WhatsApp: (11) 4456-4321 / (11) 97885-1596**

 **E-mail: comercial@baseautomacao.com.br**

 **Site: baseautomacao.com.br**

 **Catálogo virtual: baseautomacao.com.br/loja**

    **[/baseautomacao](#)**