

ControlsNews

Die Kundenzeitschrift der Division Controls



saia-burgess

Control Systems and Components

Saia®PG5 – neue Version 2.0

Saia®PCD Web-Panel Familie wächst

Hohes Investitionsvolumen bei Controls

Neue SPS-Generation Saia®PCD2.M5





Jürgen Lauber
Direktor Saia-Burgess Controls

«Saia® mit Ihrer Pizza-SPS...»

Liebe Leserin, lieber Leser

Als ich das am Anfang meiner «Saia-Zeit» zum ersten Mal von einem Kunden hörte, war ich irgendwie beleidigt. Inzwischen fühle ich mich jedesmal geschmeichelt. Seit 25 Jahren bauen wir flach und sind damit sehr erfolgreich. Genauso wie die Pizza.

Pizzas haben sich in allen Ecken der Welt durchgesetzt, werden überall von Arm und Reich geschätzt.

Es ist schön, dass die Saia®PCD2-Steuerungsfamilie nicht nur die Form und die Wertschätzung mit der Pizza gemeinsam hat. Auch die Saia®PCD2 ist preiswert und lässt sich auf jeden Bedarf bzw. Geschmack ausrichten.

Ob Quattro Stagioni, Capriciosa, Principe oder Vegetaria: Wir liefern unsere Produkte schnell, voll beladen und fertig zum Einbau an der Montagelinie. Oder Sie kaufen eine «PCD2-Margherita» auf Vorrat, die Sie selbst - je nach aktuellem Bedarf - Endbestücken.

Mit einem optimierten Rezept, besseren Zutaten und hervorragendem Service haben wir unsere neue Saia®PCD2-Pizzageneration jetzt noch attraktiver gemacht. Dennoch erheben wir nicht den Anspruch, nun für jeden immer das Richtige zu haben. Schliesslich will auch niemand immer nur bayrische Schweinshaxe, amerikanische T-Bones, westfälische Spanferkel oder französische Schnecken (meine Kollegen vom Wettbewerb mögen mir diese Analogien bitte verzeihen).

Ich wünsche Ihnen einen guten Appetit! ■

Das Titelbild

Saia®PCD Pizza Backstube.
Wir «backen» die flachen SPSen
von preiswert bis anspruchsvoll.



© Liner Italia International

Saia-Burgess Controls AG
Bahnhofstrasse 18
CH-3280 Murten
Schweiz

T +41 26 672 71 11
F +41 26 672 74 99

www.start-controls.com
pcd@saia-burgess.com

Inhaltsverzeichnis

BASISPRODUKTE

Die neue Saia®PCD2 Generation – jetzt gehts los	2
Saia®PCD3 – Das «Schweizer-Armeemesser der Automation»	4
Saia®PCD Web-Panels – die junge Produktfamilie wächst	6
Saia®S-Web-Editor, weitere Fortschritte auf solider Basis	7
Saia®PG5 – neue Version 2.0	8
Energiemesstechnik für alternative Energiequellen	9



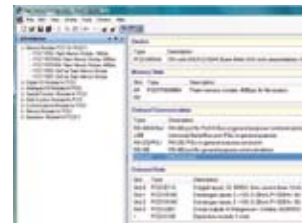
Neue Generation
Saia®PCD2

2

INFRASTRUKTUR AUTOMATION

Saia®DDC Plus

DDC-Plus Raumautomation nach Mass	10
Neuer Kompakt-Controller Saia®PCS1.C4_	11
Neue Funktionen und IP Kommunikation im KNX/EIB-Treiber	11
Einfache Integration in bestehende oder neue JCI-N2-Bus Netzwerke	12
Neue HLK- und DDC-Suite Vorlagen für Saia®S-Web-Editor	12
Fernheiz-Projekt Radet – Bukarest Rumänien	13



Saia®PG5 –
Neue Version 2.0

8

MASCHINENSTEUERUNG

Erfolgsmodell: Mit Web-Technik rundum alles im Griff	14
OEM-Geschäft: mehr Funktion, höhere Marge, weniger Engineering-Aufwand	16
Erfahrung aus der Praxis: CAN Implementierung	16



Neuer Kompakt-Controller
Saia®PCS1.C4_

11

TECHNISCHER SUPPORT

Optimierung des Reparaturprozesses	17
FAQ Manager	18
Neue PC-Software	18
Neue Firmware	18
Neue Dokumente seit Controls News 9	19

TECHNOLOGIE UND TRENDS

Praxistest: Mit CGI auf Saia®PCD-Steuerungen zugreifen	20
--	----



Mit Web-Technik
alles im Griff

14

DIVISION-INFO UND REFERENZAPPLIKATION

Neue Organisation – der nächste Schritt in der Unternehmensentwicklung	22
Hohes Investitionsvolumen bei Controls – die Basis für weiteres Wachstum	23
Viel Saia®PCD Technologie im Lötischberg-Basistunnel	24



Hohes Investitions-
volumen bei Controls

23

LOKALE NEWS

25/26

Die neue Saia®PCD2 Generation – jetzt geht's los

Die flache Gehäuseform ist ein Markenzeichen von Saia®Steuerungen. Sie ist ein Kernpfeiler unserer Identität. Es soll niemals jemanden geben der eine bessere und attraktivere flache Steuerungsfamilie anbietet. Das war unser Antrieb die neue Generation Saia®PCD2 zu entwickeln.



Aus zahlreichen Installationen und Gesprächen mit Anwendern haben wir gelernt, wie wir unseren Kunden noch mehr Wert und Funktion für Ihr Geld bieten können. Dadurch wollen wir unsere Position in bestehenden Märkten festigen und in neue vordringen.

Die Saia®PCD2.M5 ist der erste Sprössling einer neuen Generation. Wir werden den Übergang von der heutigen auf die neue Generation nicht abrupt, sondern in mehreren Etappen vollziehen. So, wie es den traditionellen Werten unseres Unternehmens entspricht: Innovativ in der Technik, konservativ in der Geschäftspolitik.

Das Saia®PCD2 Portfolio:
Flach wie eine Pizza und genau so vielfältig
– etwas für jeden Geschmack



Der erste Schritt in die neue Generation: Saia®PCD2.M5xx

In der Saia®PCD2.M5xx haben wir alle Technologien und Funktionen der Saia®PCD3 nun auch in flacher Bauform verfügbar gemacht. Gleichzeitig haben wir zusätzliche Funktionen wie schnelle Zähler, Encoderauswertung und einen Ethernet Switch eingebaut. Alle existierenden Saia®PCD2 E/A Module können selbstverständlich weiter eingesetzt werden.

Die EA-Module können nun getauscht werden, ohne die CPU-Platine freizulegen. Neben einem einfachen Schraubkontakt erlaubt die separate EA-Abdeckung jetzt auch die Benutzung verschiedenster Anschlusssysteme. Zusätzlich wurden die Beschriftungsmöglichkeiten verbessert.

Das als Option erhältliche Display muss nicht mehr aufgesteckt werden – eine grafikfähige Bedieneinheit ist bereits im Gehäuse integriert.

Mittelfristig wird die neue PCD2.M5 CPU Reihe die bisherige Saia®PCD2.M15x und M17x, insbesondere mit Ethernet-Option, ablösen.

Die neue CPU ist bereits für Pilotkunden verfügbar und wird, abhängig von ersten Felderfahrungen, vermutlich Anfang 2008 zum uneingeschränkten Verkauf freigegeben.



Was kommt nach der Saia®PCD2.M5xxx?

Mit der Saia®PCD2.M5 haben wir eine CPU in derselben Leistungsklasse wie die Saia®PCD3.M5 gebaut. Für Anlagensteuerungen in Grossprojekten der Infrastrukturautomation bzw. für schnelle Maschinen hat sich bisher die Saia®PCD2.M48x als unsere High End PCD2 bewährt. Auch diese werden wir mit der einer CPU der neuen Generation ablösen. Die Entwicklung dazu hat bereits begonnen.

Neben der Frage der reinen CPU-Leistung wollen wir mit der neuen CPU -Generation auch das Thema USB Master abdecken und einen weiteren grossen Innovationsschub im Bereich HMI realisieren.

Sie dürfen gespannt sein. In der nächsten Controls News halten wir Sie auf dem Laufenden.

Von der neuen CPU zu einem neuen Komplettsystem

Im Sinne eines fortschrittlichen Gesamtsystems werden auch die E/A Erweiterungsgeräte der Saia®PCD2 Reihe erneuert. Sie werden sich stärker als bisher von der Optik des CPU Ge-



Die neue Generation hat auch eine neue Verpackung

rätes unterscheiden, da sie viel stärker auf die Eigenschaften und spezifischen Anforderungen eines E/A Systems ausgerichtet sind.

Als reine CPU-Erweiterung wird es künftig auch im PCD2 System möglich sein, dies bis zu 1024 E/A Punkten auszubauen. Für lokale bzw. Remote E/A Anwendungen wird eine entsprechende Busanschlusstechnik vorgesehen.

Die Erweiterungsgeräte können bündig zueinander, direkt ohne Kabel verbunden werden. ■



Studie: Erweiterungsgerät für die neue Saia®PCD2 Generation

Saia®PCD3 – Das «Schweizer-Armeemesser der Automation»

Neben Schokolade, Uhren und Taschenmessern gehören heutzutage auch die Saia®PCD3-Steuerungen zu den typisch helvetischen Qualitätsprodukten.

Es ist gewiss nicht mehr notwendig, die Vorteile eines Taschenmessers zu rühmen: Mit seinen vielfältigen Funktionen und der einfachen Handhabung hat man (fast) alle Probleme sicher im Griff – in angenehmen wie in schwierigen Situationen.

Das geniale Taschenmesser «besticht» durch seine Qualität und Robustheit. Für jede und jeden das Richtige: Von der einfachsten Ausführung bis zu solchen mit «1000 und 1er Funktion» ist alles zu haben. Das Taschenmesser bietet nahezu unbegrenzte Möglichkeiten.

Die PCD3 heißen natürlich nicht Camper, Huntsman oder Ranger sondern M3020, M5120, M5230, M5330, M5540, M5440, M5540, M6240, M6340, M6440 M6540 und M2130V6. Diese komplette Saia®PCD3-Automationsgerätereihe bietet ihren Anwendern wirklich alles, was das Herz begehrt, von der einfachsten modularen Version PCD3.M3020 bis zum Alleskönner PCD3.M6540. Und jetzt neu: Die leistungsstarken Kompaktversionen M2130V6.

Der Vergleich mit dem beliebten Taschenmesser und seinen unbegrenzten Möglichkeiten liegt auf der Hand. Unsere zufriedenen PCD-Kunden werden dem zweifellos zustimmen.

Flexibel, modular, effizient und robust. Industrielle High-Tech-Produkte aus der Schweiz, voll origineller Ideen und grenzenloser Funktionalität – die Saia®PCD3 ist in der Tat das «Taschenmesser» der Automation.



PCD3.M2130V6, die neue, kompakte «Multifunktions-Taschenausgabe» von Saia-Burgess Controls:

PCD3.M2130V6 – das sind 38 Ein-/Ausgänge (davon 32 digital), ein riesiger Anwenderspeicher, eine Batterie für jahrelange Datensicherung sowie ein Steckplatz für einen optionalen Kommunikationsport – und das alles verpackt in einem kleinen Gehäuse von nur 130 x 140 x 70 mm.

Die PCD3.M2130V6 ist die starke Lösung für ihre Kompakt-Anwendungen.



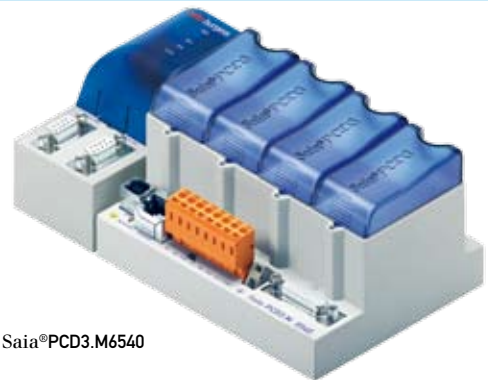
Saia®PCD3.M213xV6

Diese Compact PCDs bieten ihnen, ohne Einschränkung, die gesamte Funktionalität der PCD3-Reihe und bilden damit das starke Herz und intelligente Gehirn ihrer Automationslösungen. Einmal eingesetzt werden sie nie mehr darauf verzichten wollen.

Die Compact PCDs von Saia® sind ab sofort lieferbar.

PCD3.M6540/M6440 mit PROFIBUS DP Master

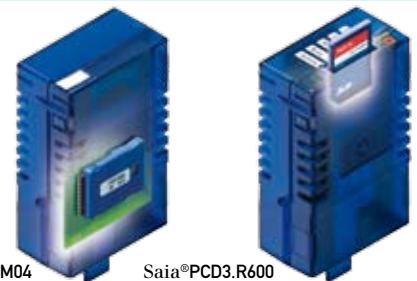
Die CPUs PCD3.M6540/M6440 entsprechen den PCD3.M5540/M5440. Sie verfügen aber zusätzlich über eine galvanisch getrennte Profibus DP Hochgeschwindigkeits-Schnittstelle mit 12 MBit/s. Diese ersetzt die S-Net/MPI Schnittstelle der PCD3.M5540/M5440.



Saia®PCD3.M6540

Daten erfassen, verarbeiten, speichern, verwalten, weiterleiten...

Alle Flash-Speichermodule PCD3.Rxxx für die Saia®PCD3 Automationsgeräte sind nun ohne jegliche Einschränkung für den Verkauf freigegeben.



Saia®PCD3.R55xM04

Saia®PCD3.R600

Daten erfassen über lokale Eingänge mit mehr als 60 E/A-Modultypen und bis zu 13 seriellen Schnittstellen pro PCD3. Dank integrierten Standardprotokollen (Profibus, Modbus, EIB, M-Bus, ...) und vielen Treibern für Drittprodukte eignen sich Saia®PCD-Steuerungen ideal für den Einsatz als Datenkonzentratoren und Kommunikations-Gateways in industriellen Anwendungen.

Daten verarbeiten und speichern mit leistungsfähigen AWL-Befehlen und/oder komfortablen grafischen Fupla-FBoxen. Die Daten werden in binärer Form oder in einem IT-kompatiblen ASCII-Format in CSV-Dateien gespeichert. Als Datenspeicher stehen bis zu 4 GByte industrielle SD-Flash-Speichermodule pro Saia®PCD-Steuerung zur Verfügung.

Daten sicher verwalten im stabilen Filesystem und weiterleiten via IT-kompatiblen Schnittstellen.

Die aufgezeichneten Daten werden in einem stabilen Filesystem verwaltet, das den hohen Anforderungen einer industriellen Steuerung gerecht wird. Durch in den Saia®PCD-Steuerungen integrierte Web- und FTP-Server sind die Daten direkt mit übergeordneten IT-Systemen austauschbar. Dazu sind keine proprietären Kommunikationstreiber erforderlich. Die Daten können auch ereignisgesteuert via E-Mail verschickt werden.

Mit bis zu 8 seriellen Schnittstellen erweiterbar
Optional können alle PCD3 Automationsgeräte mit bis zu 8 seriellen Schnittstellen erweitert werden, dazu werden 4 Module benötigt. ■

Modul-Übersicht	
PCD3.F210	RS 422 / RS 485 fest bestückt + 1 freier Steckplatz für 1 optionales PCD7.F1xx Schnittstellenmodul
PCD3.F221	RS 232 fest bestückt + 1 freier Steckplatz für 1 optionales PCD7.F1xx Schnittstellenmodul
PCD3.F280	Belimo MP-Bus fest bestückt + 1 freier Steckplatz für 1 optionales PCD7.F1xx Schnittstellenmodul (in Vorbereitung)

- Folgende PCD7.F1xx Schnittstellenmodule sind auf dem freien Steckplatz einsetzbar:
- PCD7.F110 (RS422/485)
 - PCD7.F121 (RS232)
 - PCD7.F130 (CL 20mA)
 - PCD7.F150 (RS485 mit galvanischer Trennung)
 - PCD7.F180 (Belimo MP-Bus)



Übersicht Saia®PCD3 – die komplette Reihe multifunktioneller Steuerungen

																	
		Compact		Basic				Extended			CAN		DP Master				
PCD Classic ¹⁾	PDC3.M	2030V6	2130V6	3020	3120	3230	3330	5340	5440	5540	6240	6340	6440	6540			
PCD Serie xx7 ²⁾			2137V6						5447	5547		6347	6447	6547			
Anzahl Ein-/Ausgänge		38 E/A		Bis 64 E/A			Bis 1023 E/A										
Arbeitsspeicher (RAM) Für Anwender Programm, Text/DB		512 KByte		128 KByte		512 KByte		1024 KByte									
Backup On Board Speicher (Flash)		512 KByte		128 KByte		512 KByte		1024 KByte oder Option PCD7.R500 Flash Card									
Filesystem Speicher (Flash)		1 MByte		Option ab 4 MByte mit PCD3/PCD7.R550M04, bis 4 GByte mit PCD3.R600 & PCD7.R-SD512													
Datensicherung		Batterie		Supercap oder Option Batterie PCD3.R010				Batterie									
RS485 On Board für freie Protokolle		Bis 115.2 kBit/s															
Multi-Master Profi-S-Bus On Board		(oder) bis 187,5 kBit/s							Bis 1.5 MBit/s		(oder) bis 187,5 kBit/s						
RS485/422 Schnittstelle		Nein		Nein				Ja	Nein		Nein		Nein				
CAN Schnittstelle 1 Mbit/s		Nein		Nein				Nein			Ja		Nein				
PROFIBUS DP Master 12 Mbit/s		Nein		Nein				Nein			Nein		Ja				
RS232 Schnittstelle		1 Option		bis 8 Option mit PCD3.F2xx				1 integriert, und bis 8 Option mit PCD3.F2xx									
Ethernet 10/100 On Board		Nein	Ja	Nein	Ja	Nein	Ja	Ja	Nein	Ja	Nein	Ja	Nein	Ja			
Integrierter Web-Server		Ja															
USB 1.1 Slave device		Programmier-Schnittstelle															

1) Programmierbar mit PG5 Controls Suite

2) Programmierbar mit STEP®7 von Siemens®

News Ticker

Saia®SD-Speicher-
erweiterung für
MB Web-Panels der
Serie PCD7.D4.

Die Saia®SD Karten
PCD7.RD4-SD mit 256 oder
512 MB ermöglichen das
lokale Ablegen von grö-
sseren Webprojektdaten.
Das zugehörige Interface
PCD7.RD4-SD wird als
Zubehör für MB-Panels
ausgeliefert.

Folgende Funktionalitäten
stehen zur Verfügung:

- Grössere Webprojekte können zu 100% vor Ort abgelegt werden.
- Klonen von Webprojekten in Netzwerken mit mehreren MB Panels.
- Anpassen der Web-Applikation ohne FTP-Zugriff. Neue SD Karte einschleiben – fertig!
- Einfaches Ersetzen von MB-Panels durch die «Klone-Funktion»: Konfiguration, Webprojekt und sämtliche Daten werden auf das neue Panel übertragen.
- Ablegen der MB-Panel Konfiguration.
- Ablegen von grösseren Dateien wie zum Beispiel Unicode Fonts.

**MB Panels können
alle Zeichensätze
anzeigen,
von Kyrrilisch bis
Chinesisch!**

Durch das Benutzen von
Unicode Fonts können neu
auch nicht westeuropäische
Zeichen dargestellt werden,
die sich mit sogenannten
HTML-Tags in S-Web Editor
Projekten aufrufen lassen.

Dazu werden die entspre-
chenden Unicode Fonts
auf das MB-Panel übertra-
gen und die gewünschten
Zeichenfolgen in CSV
(Comma Separated Values)
Tabellen hinterlegt.

Saia®PCD Web-Panels –die junge Produktfamilie wächst und gedeiht bestens

Wir haben die Funktionalität, die Geräteauswahl, die Leistung beim Bedienen und Beobachten und damit die Einsatzmöglichkeiten stark erweitert. Dadurch werden unsere Web-HMI Systeme noch attraktiver.

Mit dem neuen 3.5 Zoll Web-Panel haben wir ein kleines, ansprechendes HMI Gerät entwickelt, dass dank seinem TFT LCD eine hohe Bildqualität und optimale Brillanz aufweist.

Da bei dieser Grösse eine Touch-Bedienung im professionellen Umfeld kaum möglich ist, haben wir bewusst auf eine Touch-Folie verzichtet und damit gleichzeitig die hohe Bildschärfe des Displays bewahrt.

Das besondere Highlight in Sachen Bedienung ist die Charaktereingabe mittels «SMS Funktion». Wie bei einem Mobiltelefon kann der numerische Tastenblock zum Schreiben von Texten genutzt werden. Eine effiziente, innovative Lösung, für die kein Benutzer eine seitenlange Bedienungsanleitung oder intensive Schulung braucht.

Web- und Telekom-Technologien sind in einem Gerät vereint. Getreu unserer Leitlinie: Wir erfinden keine Standards, sondern werten bestehende Standards durch Kombination und Erweiterung auf.

Neue CPU Plattform für Embedded Windows® Web-Panels

Mit den eWin Panels sind wir in allen Markt- und Kundensegmenten auf grosse, positive Resonanz gestossen. Die Stückzahl und auch die Anzahl der kaufenden Kunden haben sich prächtig entwickelt.

Besonders erfolgreich ist unser auf dem Markt einzigartiges Konzept, unseren Kunden ein Windows®CE Panel anzubieten, auf dem ihre eigenen Microsoft.NET Applikationen willkommen sind. Während andere Anbieter Windows®CE nur in Form eines proprietären Betriebssystems einsetzen, bieten wir Windows®CE als wirklich offene Plattform an.

Ambitionierte .NET Programmierer sind bis dato schon mal an die Grenze der CPU-Leistung gestossen. Hier bieten wir mit den neuen, bedeutend schnelleren Celeron CPUs Abhilfe. Da diese CPU auch mit Embedded XP läuft, ist unser Angebot auch bei grossen Panels, die typischerweise mit Windows®XP ausgerüstet sind, attraktiver geworden.

Für die CE-Kunden mehr Leistung, für die XP-Kunden ein besserer Preis – Zwei Fliegen mit einer Klappe! ■



Saia®PCD Web-Panels eXP mit CELERON-M CPU



Grafikdisplay

Grösse & Auflösung: 10"/12"/15" 800x600 bzw. 1024x768
Technologie: TFT 16.7 Mio Farben
Bedienung: Resistiv Touch

CPU

Prozessor: Intel CELERON-M 1.3 GHz
Arbeitsspeicher: 512 MByte

Schnittstellen

Ethernet: 2x 10/100 MBit/s (RJ45)
Serielle Schnittstellen: 1x RS232/485, 2x RS232
USB: 4x Host 2.0
PS/2: 2x Tastatur/Maus
Externer Monitor: 1x VGA
Speicherkarten: 2x CFC Steckplatz mit 1x CFC-Speicher-
karte (1 bzw. 2 GByte)

Integrierte Server

IIS (Web-Server, FTP-Server, etc.)
File-Server (Samba-konform)
S-Web-Connect (Routing/Kommunikation zu PCD-Steuerungen)

Betriebssystem, Browser & SW-Plattformen

Windows®XP embedded
Microsoft® Internet Explorer
Java Runtime Environment
.NET Framework

Saia®PCD Web-Panel MB 3,5"



Grafikdisplay

Auflösung [pixel]: 3,5" QVGA 320 x 240
Technologie: TFT 256 Farben
Tasten: Total 29:
Tasten + Funktionstasten + Alphanumerischer Tastenblock

Kommunikationsanschlüsse und Protokolle

Ethernet (RJ45) 10/100 MBit/s: http direct/ Ether-S-Bus
RS232/485 (115.2 KBit/s): S-Bus
USB port: 1x slave
PS/2 Anschluss: 1 x für Tastatur und Bar-Code Leser
Flash-Speicher für lokalen Web-Server: 4 MB
SD-Flash card (256/512 MBytes): Option

Saia®S-Web-Editor weitere Fortschritte auf solider Basis

Die Anzahl der Kunden unseres Web-Editors wächst erfreulich weiter und zeugt vom hohen Nutzen dieses Tools. Zweieinhalb Jahre nach der Markteinführung sind bereits über 400 Editoren erfolgreich im Einsatz, davon mehr als 80% «Advanced Editions» mit Alarming und Trending.



Makros vereinfachen das Engineering und sparen Kosten

Einmal erstellte Anlagenbilder können zu einem Makro (Anlagenobjekt) zusammengefasst und zur späteren Wiederverwendung in einer Bibliothek abgelegt werden. Neu werden jetzt auch GIF-Grafiken und verwendete Datenpunkte mit ihren Eigenschaften (Symbolname, Min/max-Werte, Anzeigeformat und Einheit) im Makro gespeichert. Bei Wiederverwendung eines Objektes werden die Datenpunkte mit dem neuen Symbolselektor mit wenigen Mausklicks den im PG5-Projekt verwendeten Ressourcen zugewiesen. Nutzt man dasselbe Prinzip in der SPS-Applikation und erstellt die zu den Anlagenbildern passenden Automationsobjekte (FBoxen, Fupla-Seiten), so können ganze Anlagen ohne Programmieraufwand und ohne Spezialkenntnisse einfach und effizient «zusammengedockt» werden.

Online Alarm History

TID	Alarmtext	Time On	Time Off	ACK	Pg Up
7	Alarm_d7	2007.08.29 01:59:15 PM	---	NAK	
5	Alarm_d5	2007.08.29 01:59:10 PM	---	NAK	
2	Alarm_d2	2007.08.29 01:59:08 PM	---	NAK	
2	Alarm_d2	2007.08.29 01:59:07 PM	---	NAK	
7	Alarm_d7	2007.08.28 04:22:37 PM	2007.08.29 01:59:15 PM	NAK	
3	Alarm_d3	2007.08.24 08:20:54 AM	---	NAK	
2	Alarm_d2	2007.08.24 08:20:54 AM	2007.08.29 01:59:06 PM	NAK	
4	Alarm_d4	2007.08.08 10:11:02 AM	---	NAK	
1	Alarm_d1	2007.08.08 10:11:02 AM	---	NAK	

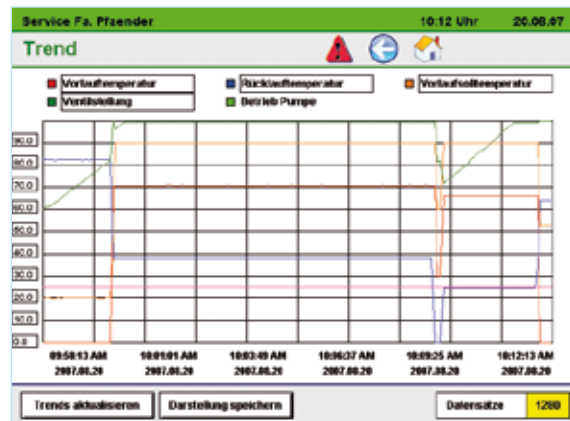
Total Entries: 9

Standard Alarming-Makro von Saia-Burgess Controls

Standard Alarming- und Trending-Makros – flexibel in Design und Funktion

Alarming und Trending werden jetzt von allen Saia®Web-Panels und PCD-Steuerungen mit integriertem Web-Server durchgängig unterstützt. Mit den neu verfügbaren Web-Editor Makros und den Fupla FBoxen werden die Funktionen einfach und schnell konfiguriert. Diese Makros sind nun auch auf Micro-Browser Panels in ¼-VGA Auflösung darstellbar.

Das Layout und die Funktionalität der Standard-Makros lassen sich vom Programmierer an die Applikation sowie



An die Bedürfnisse der Benutzer angepasstes Trending-Makro

die Bedürfnisse der Benutzer anpassen. So können z.B. Anordnung, Grösse, Farben, usw. von Buttons und anderen Elementen frei gewählt werden.

Ein Beispiel aus der Praxis

Die Firma Pfänder aus Baden-Württemberg nutzt das S-Web HMI Konzept erfolgreich in der Gebäudeautomatisierung. Bei kleineren Anlagen werden heute an Stelle von Standard PC-basierter Gebäudeleittechnik unsere WinCE Web-Panels eingesetzt. Damit entfallen einerseits die hohen Kosten für Softwarelizenzen, andererseits wird der Engineeringaufwand durch die Wiederverwendung von eigenen Standard-Anlagenmakros und den dazu passenden Fupla-Programmen erheblich reduziert. Dank der Nutzung innovativer Web-Technologien in Verbindung mit hochwertigen und ansprechenden Touch-Bedienpanels hebt sich das Angebot der Firma Pfänder deutlich von seinen Mitbewerbern ab. ■

Service Fa. Pfänder 10:12 Uhr 20.08.07

Alarmhistorie

Nr.	Alarmtext	Gekommen	Gegangen	Status
20	RL12 Kuehler Ruecklaufuehler	2007.08.20 10:11:59 AM	---	NAK
17	RL12 Erhitzer Vorlaufuehler	2007.08.20 10:11:59 AM	---	NAK
15	Vorlauftemperaturuehler	2007.08.20 10:11:59 AM	---	NAK
12	Vorlauftemperaturuehler	2007.08.20 10:11:59 AM	---	NAK
14	RL12 Raumtemperaturuehler	2007.08.20 10:11:57 AM	---	NAK
12	Zulufttemperaturuehler	2007.08.20 10:11:57 AM	---	NAK
17	Raumtemperaturuehler	2007.08.20 10:11:57 AM	---	NAK
2	Aussenlufttemperaturuehler	2007.08.20 10:09:59 AM	2007.08.20 10:09:11 AM	NAK
18	RL12 Erhitzer Ruecklaufuehler	2007.08.20 10:08:57 AM	2007.08.20 10:09:10 AM	NAK
23	Ruecklauftemperaturuehler	2007.08.20 10:08:57 AM	2007.08.20 10:09:10 AM	NAK
16	Ruecklauftemperaturuehler	2007.08.20 10:08:57 AM	2007.08.20 10:09:10 AM	NAK
13	Ruecklauftemperaturuehler	2007.08.20 10:08:57 AM	2007.08.20 10:09:10 AM	NAK
20	RL12 Kuehler Ruecklaufuehler	2007.08.20 09:57:07 AM	2007.08.20 10:09:07 AM	NAK
17	RL12 Erhitzer Vorlaufuehler	2007.08.20 09:57:07 AM	2007.08.20 10:09:07 AM	NAK
15	Vorlauftemperaturuehler	2007.08.20 09:57:07 AM	2007.08.20 10:09:07 AM	NAK
12	Vorlauftemperaturuehler	2007.08.20 09:57:07 AM	2007.08.20 10:09:07 AM	NAK
14	RL12 Raumtemperaturuehler	2007.08.20 09:57:06 AM	2007.08.20 10:09:06 AM	NAK
22	Zulufttemperaturuehler	2007.08.20 09:57:06 AM	2007.08.20 10:09:06 AM	NAK
17	Raumtemperaturuehler	2007.08.20 09:57:06 AM	2007.08.20 10:09:06 AM	NAK
11	Unveränd. Pumpe	2007.08.20 09:55:11 AM	---	NAK

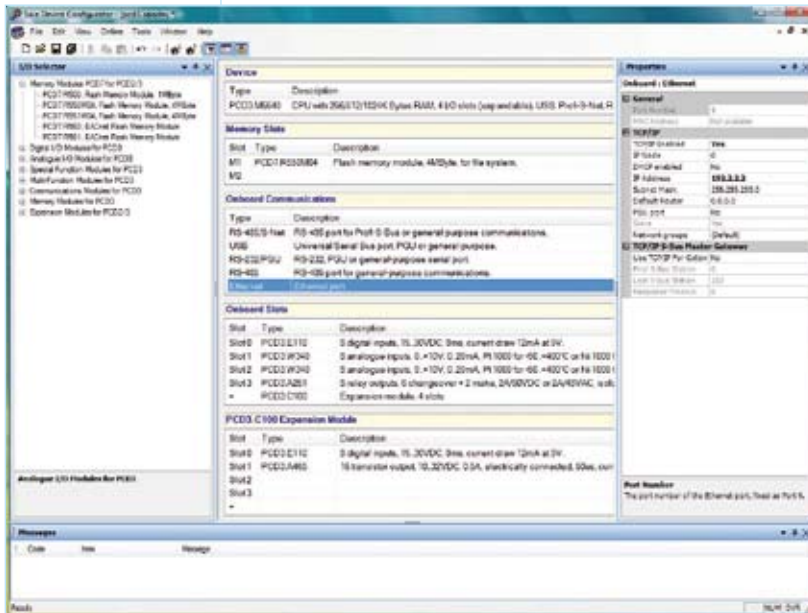
Von der Firma Pfänder angepasstes Alarming-Makro

Saia®PG5 – neue Version V 2.0

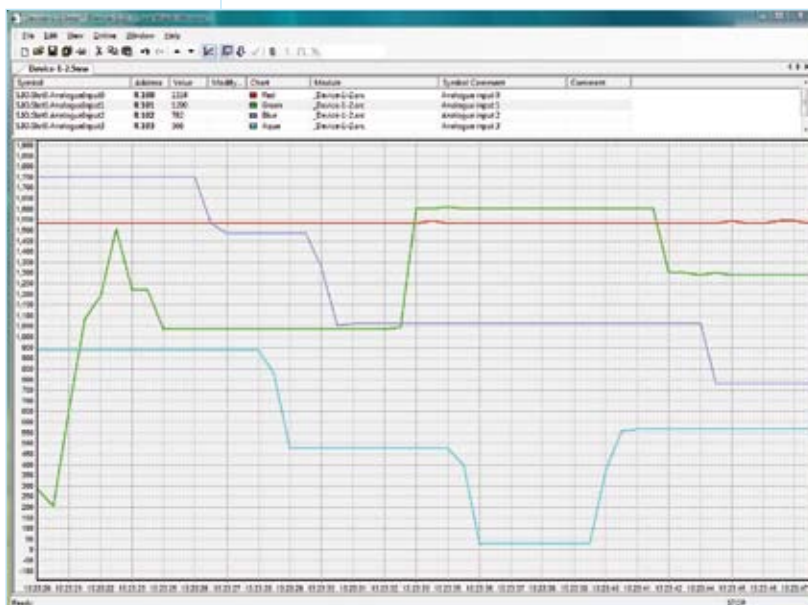
Nun ist es soweit. Die neue Version 2.0 von PG5 steht kurz vor der Tür. Das neue Release wird viele Verbesserungen und neue Features bringen.

Neue Gerätekonfiguration

Als erstes stösst man auf das neue Konfigurationsprogramm. In Version 1.4 musste man in zwei verschiedene Menüpunkte klicken um die notwendigen Einstellungen vorzunehmen, nun startet man einfach den «Device Configurator», dort kann man alle Einstellungen des Gerätes wie S-Bus-Einstellungen, Speicheraufteilung, Passwort, TCP/IP Adresse u.s.w. finden.



Konfiguration einer PCD2.M5540 mit dem neuen «Device Configurator»



Neue Trendfunktion in Watch Window erleichtert die Inbetriebnahme von Maschinen oder Installationen

Eine weitere Neuigkeit ist die Konfiguration der E/A Baugruppen. Nutzt man die neusten Firmware-Funktionen der PCD5- und PCD2-Familie, so kann der Benutzer das Ansprechen der E/A's dem Betriebssystem überlassen. Im Falle z.B. einer Analogeingangsbaugruppe, braucht der Anwender nur die Register zu spezifizieren, wohin die Werte übertragen werden sollen. Selbstverständlich wird dabei auch die nötige Konvertierung vorgenommen. Dadurch entfällt das Platzieren einer FBox oder der Aufruf eines IL-Programms um einen Analogeingang zu lesen. Natürlich gilt dasselbe auch für Ausgänge.

Mit dem integrierten Label-Editor kann man mit wenigen Mausklicks Beschriftungstreifen für die E/A-Baugruppen kreieren und ausdrucken.

Der «Device Configurator» bietet zudem auch die Möglichkeit, die komplette Gerätekonfiguration als Dokumentation auszudrucken.

Ressource Editor

Auch der Ressource Editor, welcher den bisherigen Symbol Editor ersetzt, bringt einige Neuerungen mit: so können Symbolen beliebige Eigenschaften zugeordnet werden. Deklariert z.B. der Benutzer alle Symbole die über das Netzwerk mit anderen Saia®PCD's ausgetauscht werden als Netzwerk-Symbole, so sind diese dann schnell mittels Suchfunktionen oder Filtern zu finden.

Editoren

Die Fupla- und Graftec-Editoren können nun mehrere Dateien gleichzeitig offen halten. Das bedeutet für den Benutzer gleichzeitiges Editieren mehrerer Dateien sowie deren Debugging. Es entfällt das lästige Öffnen und Schliessen der Dateien. Eine weitere Verbesserung betrifft das Arbeiten mit den FBox Bibliotheken. Der Anwender kann nun wählen, ob eine Bibliothek wie bisher im PG5 Verzeichnis bleibt oder neu, ob diese ins Projektverzeichnis kopiert wird. Werden die Bibliotheken ins Projektverzeichnis kopiert, so werden bei einer Sicherung des Projektes auch diese Bibliotheken mitgesichert. Bei Graftec kann der Anwender Sequenzen die er oft benutzt als Template zusammenfassen, die er dann per Mausklick in seine Programme einfügen kann.

Weitere Features

Natürlich gibt es weitere kleine und grosse Erweiterungen, die aus Platzgründen nicht alle aufgelistet werden können. Dazu gehören u.a. die Trendfunktion im Watch Window und das überarbeitete GUI. In der neuen Version wurde aber auch in die Zukunft investiert. Viele Komponenten, die im Hintergrund sind, wurden völlig überarbeitet bzw. neu geschrieben. Neue Schnittstellen, insbesondere beim Ressource Editor, verbessern das Zusammenspiel zwischen PG5 und anderen Tools wie zum Beispiel Saia®Web-Editor. Neue IL Befehle und Strukturen, z.B. temporäre Daten, die in den neuen PCD Versionen unterstützt werden, erleichtern das Programmieren und gestalten die Arbeit mit Saia®PCD noch effizienter. ■

Energiemesstechnik SWISS Made – Schweizer Präzision in der Energiemesstechnik für alternative Energiequellen

Kompakt und genau – Energiezähler von Saia-Burgess Controls

Alternative Energiequellen sind auf dem Vormarsch. Eine stetig steigende Anzahl öffentlicher, gewerblicher aber auch privater Investoren setzt auf die Effizienz von Umweltwärme aus der Luft, dem Erdreich und dem Wasser. Aktuell erlebt die Wärmepumpe einen Boom. Besonders bei energiesparenden Passivhäusern sind sie bereits zur Standardhaustechnik geworden. Das ISE Fraunhofer Institut für Solare Energiesysteme hat zusammen mit verschiedenen Herstellern und Energieversorgern eine vierjährige Felduntersuchung zum Thema «Wärmepumpen in Niedrigenergiehäusern» gestartet. Gefördert vom Bundeswirtschaftsministerium soll dieses Projekt klären, wie effizient Wärmepumpen in Gebäuden aktuellen Standards sind und ob sie eine nachhaltige Alternative zu fossilen Energieträgern bieten. Bis zum Sommer 2010 werden die Fraunhofer Forscher insgesamt 140 Wärmepumpen von sieben Herstellern in Einfamilienhäusern über jeweils zwei Heizperioden und einen Sommer im Feldversuch ausmessen. Minütlich wird das gesamte Systemverhalten protokolliert: die wichtigsten Temperaturen, Durchflussmengen, Wärmeströme und natürlich der Stromverbrauch der Hilfsantriebe.

Exakte Messwerte dank zuverlässiger Zähler

Um eine erfolgreiche Untersuchung durchführen zu können, sind exakte Messwerte die Grundlage jeder Auswertung. Im Bereich Energie verlässt sich das Fraunhofer Institut hier auf die langjährige Erfahrung von Saia-Burgess Controls. Der Stromverbrauch der elektrischen Hilfsantriebe für die Wärmepumpen wird hierbei aufgeschlüsselt erfasst. Dabei kommen die 1-phasigen Wechselstromzähler für 32 A und die 3-phasigen Drehstromzähler für 63 A von Saia-Burgess Controls zum Einsatz. Der besondere Vorteil dieser Zähler ist die schmale Bauart. Ausschlaggebend bei der Wahl der Zähler war auch die Genauigkeitsklasse und die Beglaubigung bzw. Zulassung. Somit sind die Zähler von Saia-Burgess Controls auch für eichpflichtige Messungen zugelassen.

METAS – das nationale Metrologieinstitut



Das Bundesamt für Metrologie (METAS) realisiert und vermittelt international abgestimmte und anerkannte Masseinheiten in der erforderlichen Genauigkeit. Es beaufsichtigt die Verwendung von Messmitteln in den Bereichen Handel, Verkehr, öffentliche Sicherheit, Gesundheit und Umwelt. METAS überwacht den Vollzug der gesetzlichen Bestimmungen durch die Kantone und die ermächtigten Eichstellen. Es stützt seine Tätigkeiten auf das Bundesgesetz über das Messwesen. METAS erbringt für die Gesellschaft, Wirtschaft und Forschung vielfältige Dienstleistungen. Die Tätigkeit von METAS ist darauf ausgerichtet, seinen Kunden zu ermöglichen, richtig und so genau wie erforderlich zu messen, prüfen oder Konformität zu bewerten.



Neuer Control Components Katalog Jetzt kostenlos bestellen !

Control Components:
Wechsel- und Drehstromzähler,
Zeitrelais, Überwachungsrelais
sowie elektromechanische und
elektronische Zähler.

Der neue Control Components Katalog
ist in vier Sprachen (Deutsch, Englisch,
Französisch und Italienisch) erhältlich.
Bestellen Sie Ihr persönliches Exemplar
des CC-Kataloges kostenlos:
Senden Sie uns eine Email mit Ihrem
Namen und Ihrer Anschrift an:
cc_katalog@saia-burgess.com



MID - Immer auf dem neuesten Stand

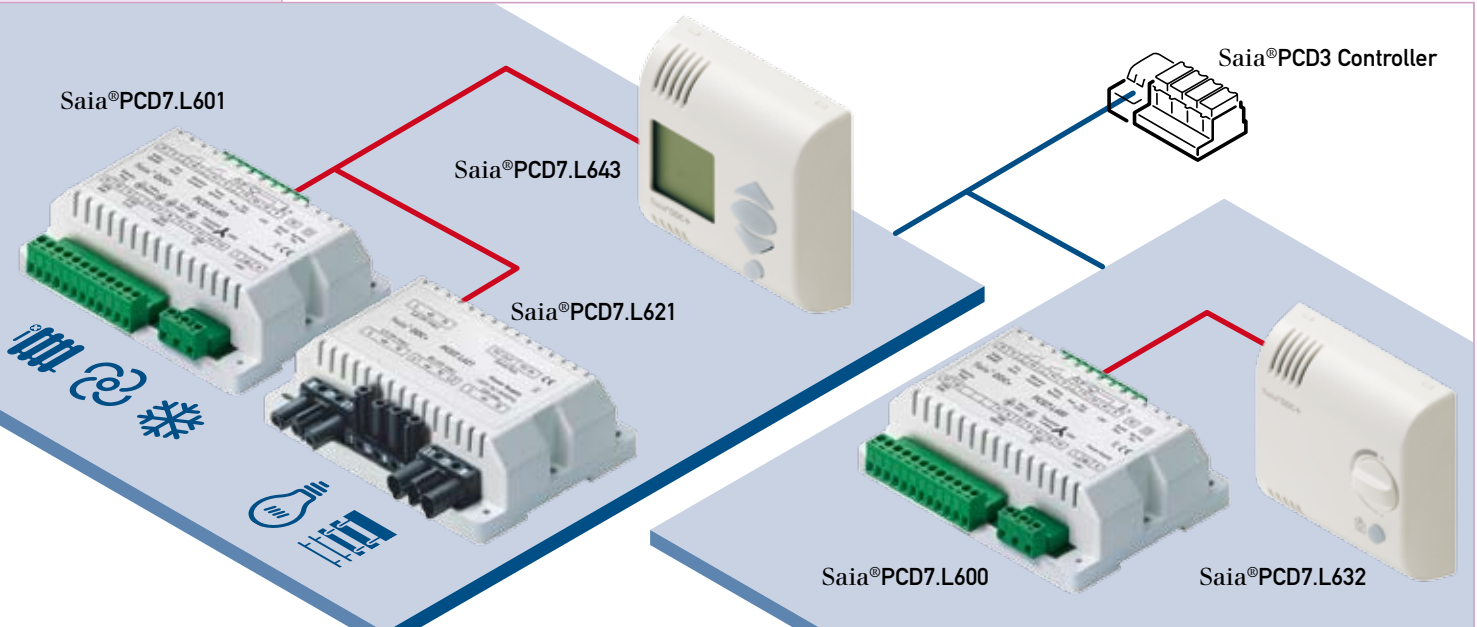
Nach einer Zertifizierung durch das Schweizer Bundesamt für Metrologie (METAS) fertigt Saia-Burgess Controls seit August 2007 die Stromzähler bereits nach der neuen Europäischen Messgeräte-Richtlinie (MID) und ist somit einer der ersten Hersteller, deren Geräte die neuen europäischen Anforderungen erfüllen. Die MID ist eine vom Europäischen Parlament herausgegebene Richtlinie. Grundlegende sowie messgerätespezifische Anforderungen für bestimmte Gerätegruppen werden darin spezifiziert. Die Verantwortung für das erstmalige Inverkehrbringen der Messgeräte wird dem Hersteller zugewiesen. Mit Einführung der MID wird die Ersteichung in staatlich anerkannten Prüfstellen durch Konformitätserklärungen des Herstellers ersetzt. Saia-Burgess Controls ist ein erfahrener Partner für Wechsel- und Drehstromzähler und richtet sein Augenmerk verstärkt auf die neuen Technologien im Bereich der erneuerbaren Energien. ■

DDC-Plus Raumautomationslösung nach Mass

Mit der neuen Produktserie PCD7.L6xx bringt Saia-Burgess Controls eine flexible Lösung zur ganzheitlichen Raumautomation auf den Markt. Der Basiscontroller erfüllt in Kombination mit den Erweiterungsmodulen für Licht und Beschattung, nahezu alle Anforderungen die an eine moderne Raumautomationslösung gestellt werden.

Die Bedienung erfolgt über separate Raumbediengeräte in analoger oder digitaler Technik. Zur einfachen Integration in die Gebäudeinfrastruktur, stehen die Basiscontroller mit

Saia® Serial S-Net oder LONWORKS®-Kommunikation zur Verfügung.



Integrierte Lösung für das MSR- und Elektrogewerk

System Eigenschaften

- Betriebsspannung 230 V oder 24 V
- Integrierte Last-Relais zur Ansteuerung dreistufiger Lüfter (Fan-Coil-Anwendungen)
- Ventilsteuerung Heizen, Kühlen mit PWM, 3 Punkt oder 0-10 V
- Betriebsmodus Komfort, Standby, Nichtnutzung, Frostschutz
- Regelbetrieb autark oder als RIO wählbar
- Dynamische Umschaltung von Master / Slave Funktion
- LONMARK® mit Fan-Coil Funktion Profil 8020

Basiscontroller mit Serial S-Net

Die Module mit Saia® Serial S-Net Schnittstelle bieten dem Anwender ein hohes Mass an Komfort und Flexibilität. Das beginnt bei einer guten Unterstützung der Inbetriebnahme mit automatischer Erkennung der Kommunikationsgeschwindigkeit und einer intelligenten Busadressierung. Die automatische Überwachung der Baseinstellung ermöglicht eine sekundenschnelle Parametrierung sowohl bei der Inbetriebnahme als auch im Servicefall.

In der Applikationssoftware sind bereits 10 Anwenderprogramme für Anlagen mit Fan-Coil-Geräten, variable Volumenstrom Systeme und Radiator/Kühldecken-Kombinationen integriert. Diese können mittels Parametrierung vom Integrator aktiviert werden. Für Spezialanwendungen kann die Abarbeitung des Anwenderprogramms auch in einer PCD erfolgen. In diesem Fall wird die interne Funktion des Reglers durch die Parametrierung abgeschaltet und die Ausgänge werden im RIO-Betriebsmodus direkt gesteuert. Alle eingestellten Parameter bleiben auch ohne Betriebsspannung über Jahre hinweg erhalten.

Die Raumcontroller unterstützen ein flexibles Master/Slave System. Dies ermöglicht Anwendungen, in welchen ein Raumcontroller als Master und andere als Slave konfiguriert sind. In diesem Fall folgt der Slave dem Sollwert des Masters. Die Umschaltung des Betriebsmodus kann während der Laufzeit über das angeschlossene Saia® Automationssystem erfolgen. Gerade bei der Automation von variablen Konferenzräumen kommt dies häufig zur Anwendung.

Basiscontroller mit LONWORKS® Interface

Die Basiscontroller mit LONWORKS® Kommunikation erfüllen die Fan-Coil Funktion (Profil 8020). Dadurch passen sich die Regler mühelos in eine LONWORKS® basierte Gebäudeautoma-

tion ein. Die LONWORKS® standardisierte Funktionalität gewährleistet die Interoperabilität zwischen verschiedenen Systemen.

Bediengeräte

Die Bedienung der Regler erfolgt über analoge oder digitale Raumbediengeräte. Analoge Raumbediengeräte werden über die Eingangsklemmen mit dem Regler verbunden. Durch die Verwendung von standardisierten Eingangssignalen und Temperaturfühlern können auch herstellereigene Raumbediengeräte mit dem Regler eingesetzt werden.

Die Bediengeräte mit digitaler Schnittstelle werden über ein vorkonfiguriertes Kabel mit dem Regler verbunden und verfügen über Bedientasten und Displayfunktion. Für spezielle Gebäudebereiche kommen mobile Fernbedienungen mit Infrarot oder Funk-Schnittstelle zur Anwendung. Mit dem Einsatz von digitalen Bediengeräten können die analogen Eingänge des Reglers zum Anschluss weiterer freier Datenpunkte verwendet werden. Diese Eingänge werden dann direkt über den PCS/PCD Master ausgelesen.

Erweiterungsmodule Licht & Beschattung

Zur Einbindung des Gewerkes Licht und Beschattung in die HLK-Welt, können bis zu 3 Erweiterungsmodule mit max. 4 Lichtbändern und max. 4 Storenantrieben an einen Basiscontroller angeschlossen werden. Die Bedienung erfolgt über ein digitales oder mobiles Raumbediengerät bzw. direkt über den PCS/PCD Master.

Mit dem umfangreichen Portfolio an Reglern, Erweiterungsmodulen und Raumbediengeräten können flexible Raumautomationslösungen realisiert und komfortabel in Betrieb gesetzt werden. ■

Neuer Kompakt-Controller Saia® PCS1.C4_

Mit dem neuen Produkt PCS1.C4 haben wir unsere Reihe der Kompakt-Controller weiter ausgebaut. Mit nur 19 Datenpunkten ist der PCS1.C4 der kleinste Controller der PCS-Reihe und wird zu einem sehr attraktiven Preis angeboten.

Die neuen Steuerungen der PCS1.C42x Serie von Saia-Burgess Controls bieten kompakte und kosteneffiziente Lösungen, um schnell und einfach den Anforderungen in der Heizungs-, Lüftungs- oder Klimatechnik gerecht zu werden. Mit 19 Datenpunkten, analog oder digital, kann der PCS1.C42x auch optimal für Steuer- und Regelaufgaben in Kompaktklimageräten verwendet werden.

Sollten die gestellten Automationsaufgaben komplexer werden, können die Steuerungen dieser Baureihe durch ihre ausgeprägte Netzwerkfähigkeit beliebig erweitert werden.

Jeder PCS1 lässt sich optional mit einem Analog-, ISDN- oder GSM-Modem ausrüsten. Am Controller selbst wird nur noch das Kabel oder die GSM Antenne angeschlossen. Somit stehen alle wichtigen Telekommunikationsdienste wie Fernwartung, Ferndiagnose oder das Versenden und Empfangen von SMS Meldungen zur Verfügung. ■

Viel Funktionalität auf kleinstem Raum

- Integriertes oder abgesetztes Grafik-Display mit Einknopfbedienung
- Integrierte Hand-/Notbedien- und Koppelebene
- Kompakte Abmessungen 195 x 150 x 60 mm (B x H x T)
- Steckbare Federzugklemmen mit Abdeckung
- Umfangreicher Arbeitsspeicher für historische Daten
- 19 Datenpunkte direkt am Gerät, über Netzwerk erweiterbar



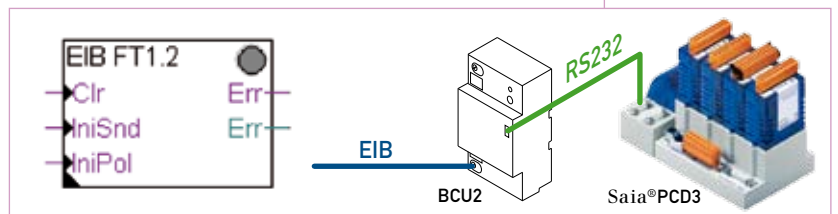
Neue Funktionen und IP Kommunikation im KNX / EIB Treiber

Die Migration von EIB in den KNX Standard sowie die Funktionsanforderungen für grössere KNX/EIB Anwendungen, machten es notwendig, die bestehende Treiber Familie zu ergänzen.

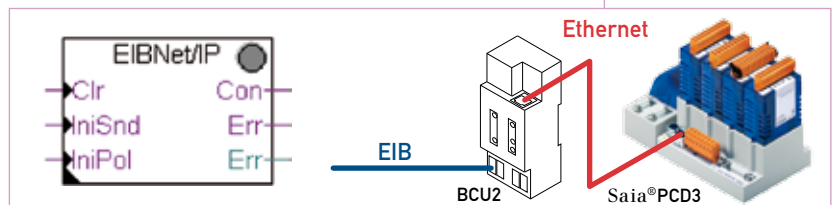
Der neue Treiber unterstützt nun auch die neue Generation an seriellen BCU2 Kopplern, welche durch die Protokollanpassung auf der RS232 Schnittstelle, wesentlich leistungsfähiger arbeiten als die ältere BCU1 Generation. Dies ermöglicht eine schnelle und kostengünstige Nach- oder Umrüstung von Anlagen, welche den Anforderungen an einen leistungsfähigen Betrieb nicht gerecht werden.

Mit dem neuen EIBnet-Interface können auch leistungsfähige KNX/EIB-Applikationen realisiert werden. Mit diesem Interface kann die serielle Verbindung zwischen einer Saia® Automationsstation und einem KNX/EIB-Koppler durch eine direkte Ethernet/IP Verbindung ersetzt werden. Wie in gewohnter Weise, können die Daten über die Sende-/ Empfangsbausteine mit EIB Knoten ausgetauscht werden.

Mit den verschiedenen physikalischen Anbindungsmöglichkeiten und der neuen Treiber-Bibliothek, sind der Einbindung von Saia® Automationsstationen in die KNX/EIB-Netzwerkumgebung keine Grenzen gesetzt. ■



Beispiel mit BCU2 KNX/EIB Koppler



Beispiel mit EIBnet-Koppler

Produktinfo

BACnet® Zertifizierung

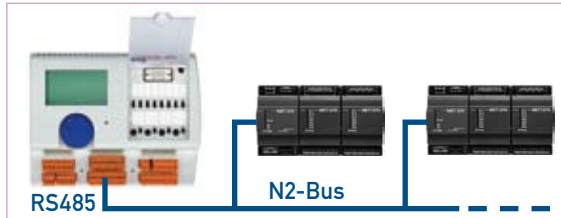
Dank einer neuen BTF (BACnet Test Framework) Software der Firma MBS, können ab Herbst 2007 Automationsstationen mit dem vollen Funktionsumfang eines B-BC (BACnet Building Controller) automatisiert getestet werden. Dies bedeutet, dass alle in Europa gelisteten B-BC Geräte sich für eine Zertifizierung, diesem neuen Test unterziehen müssen.

Saia-Burgess Controls hat sich bereits für den automatisierten Test bei einem akkreditierten Testlabor angemeldet und wird zur Light & Building 2008 getestete Systeme vorstellen. Diese erhalten nach bestandem Test ein Zertifikat vom momentan weltweit einzigen akkreditierten Testlabor (WSPLab in Stuttgart/D).



Einfache und effiziente Integration von Saia®PCS/PCD Systemen in bestehende oder neue JCI – N2-Bus Netzwerke

Egal ob in Altanlagen JCI-Systemkomponenten ersetzt werden sollen oder die Kopplung von Saia®PCD mit JCI Automationssystemen in Neuanlagen zu realisieren ist, mit der neuen Treiber-Bibliothek kann dies auf einfache Art und Weise erfolgen.

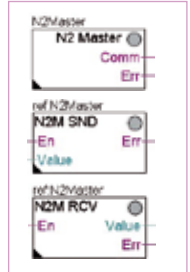


Über eine RS 485 Schnittstelle, welche standardmässig in jeder PCD/PCS enthalten ist, kann die Integration in ein JCI – N2 Bus Netzwerk erfolgen. Das Saia®Automationssystem verhält sich nach der Konfiguration des Treibers wie ein normaler N2-Bus-Teilnehmer, um anlagenspezifische Daten auszutauschen.

Der Treiber erlaubt dem Saia®System sich als Master oder als Slave im Netzwerk zu verhalten. Im Masterbetrieb können z.B. JCI Erweiterungsmodule vom Typ XT-910x oder XP-910x angekoppelt und die angeschlossenen Datenpunkte direkt gelesen oder beschrieben werden. Diese Variante könnte z.B. zum Einsatz kommen, wenn die Automationsebene mit einer

Web-basierten Bedienerführung erweitert werden soll. Im Slavebetrieb verhält sich das Saia®System wie ein entsprechendes JCI Erweiterungs-Modul.

Das bisherige Einsatzspektrum des Treibers zeigt eine klare Tendenz zu Altanlagen, wo JCI-Systeme ersetzt oder mit Saia®Automationssystemen erweitert werden. ■



Neue HLK- und DDC-Suite Vorlagen für Saia® S-Web-Editor

Effizientes Engineering für Web-basierte Bedienerführung mit vorgefertigten Objekten für HLKS-Anwendungen. Das Erstellen einer Web-basierten Bedienerführung für HLKS Anlagen, wird durch den Einsatz von S-Web Vorlagen deutlich effizienter. Alle Vorlagen unterstützen die Parametrier-Funktionalitäten der HLK und DDC-Suite Bibliothek. Die Vorlagen bestehen aus den nachfolgenden drei Kernelementen:

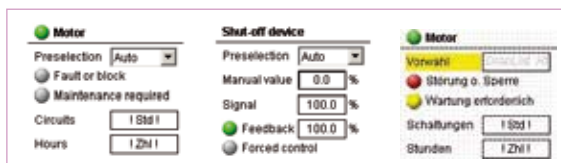
Grafik Objekte

für das Erstellen der Anlagengrafik.



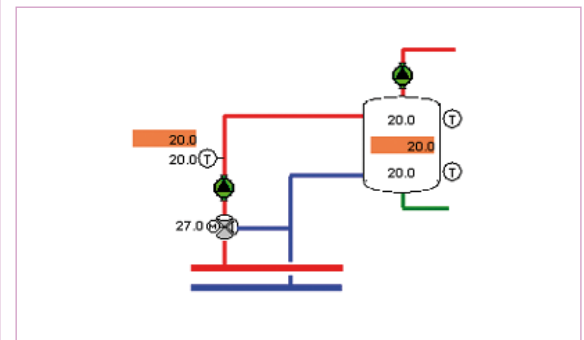
Parameter Einstellfenster

passend zu jedem Grafik Objekt, für das Einstellen von anlagenspezifischen Parametern.



Anlagen Vorlagen

Komplette Anlagen Vorlagen passend zur DDC-Suite, welche auf Standard Applikationsprogrammen basieren.

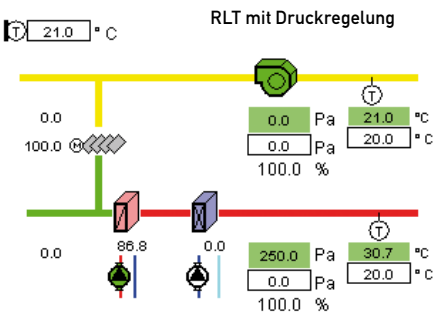
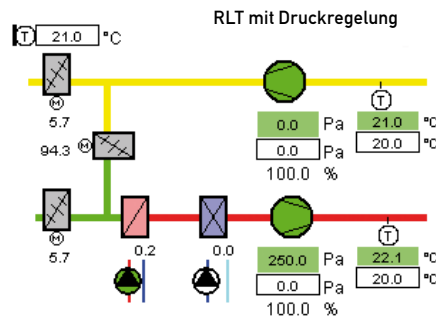
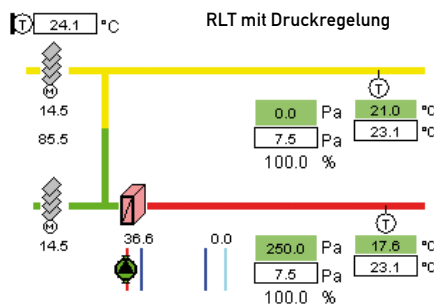


Die Grafikauflösung der Vorlagen wurden für den Einsatz von Micro-Browser Panels mit einer Auflösung von 320x240 Pixel optimiert. Bei dieser Auflösung sind die Vorlagen auch auf allen anderen Panels verwendbar.

Mittels einer einzigen simplen Zuweisungsfunktion, erfolgt die Verbindung der Grafikelemente eines Objektes oder einer gesamten Anlage mit den Datenpunktwerten in dem Automationsssystem. Alle zusätzlichen Informationen wie Datenformat oder Grenzwerte werden automatisch erstellt. ■

Eigenschaften

- Die Vorlagen passen zur HLK- / und DDC-Suite Bibliothek
- Einfache Symbol- und Ressourcen-Zuweisung mit Gruppenadressierung
- Alle Vorlagen sind anpassbar zur individuellen Verwendung
- Die Vorlagen sind in 2D- oder 3D-Optik-Ausführung verfügbar
- Erhebliche Reduzierung der Engineering Zeit für die S-Web Applikationen



Anlagen Beispiele mit 2D- und 3D-Grafik Vorlagen

Fernheiz-Projekt Radet – Bukarest Rumänien

Zur Erhöhung der Wohnqualität hat sich Bukarest entschlossen die bestehenden, jedoch noch grösstenteils unerschlossenen, Wohn-Plattenbauten (ca. 2 Millionen Einwohner) mit Heiz-Energie auszurüsten.

Hierzu wurde die gesamte Region zur Erschliessung in ca. 500 Bereiche unterteilt und mit Fernheizungs-Umformerstationen ausgerüstet. Jede der Umformerstationen soll jeweils 2-3 Wohneinheiten mit Energie für Heizung- und Gebrauchswarmwasser versorgen. Gesteuert und geregelt wird mit Saia®PCD3.M5540 Systemen. Als Primär-Energie beziehen die Umformer-Stationen Heisswasser von drei Gaskraftwerken der Umgebung. Zur Überwachung der Anlagensteuerung können die Anlagen jederzeit via Modem erreicht und bedient werden.

Die Schweizer Firma Fela Planungs AG offerierte das gesamte Projekt mit Saia®PCD3 Systemkomponenten und bekam den Zuschlag zur Lieferung vom Steuerungs- und Regelungsteil, trotz günstigerer Angebote. Ausschlaggebend hierfür waren hauptsächlich die Leistungsfähigkeit der PCD3-Architektur, deren Erweiterbarkeit sowie der Möglichkeit, zusätzliche Aufgaben wie z.B. Energie-Kostenabrechnung mit M-Bus einbinden zu können.

Mit der Abwicklung, der Auslieferung und den ersten Resultaten von bereits in Betrieb gesetzten Anlagen, ist der Kunde hoch zufrieden und möchte, dank guter Referenz, auch in Zukunft mit Saia®PCD-Systemen weiterarbeiten. ■

Bildschirmgrafik einer Umformerstation



Projektvolumen

> 1 Mio. CHF
für 460 Stationen
Saia®PCD3.M5540 mit
Saia®PCD3.C100, PCD3.W315,
PCD3.W305, PCD3.W605,
PCD3.E610, PCD3.A220

Erfolgsmodell: Mit Web-Technik rundum alles im Griff

Die Welt der Kommunikation hat in den letzten Jahren einen enormen Wandel erfahren: Mobiltelefonie und Internet sind weit verbreitet und zum Alltag geworden. Web-Technik eröffnet in der industriellen Automation gänzlich neue Konzeptionen und Möglichkeiten, die sich bis hin zu Geschäftsmodellen unserer Kunden niederschlagen. Die Firma Hansa setzt konsequent auf die Offenheit dieser Technologie und generiert damit Erfolg.



Die neue Saia®PCD2.M5540
im Zentralklimagerät:
Genug Power für Applikation,
Web-Technik, BACnet®,
Feldbus-Schnittstellen.

Deutsche Telekom als Innovationsmotor

Bereits vor mehr als zehn Jahren hat die Deutsche Telekom Immobilien GmbH (DeTel) für die zentrale Bedienung und Überwachung der vorhandenen technischen Ausrüstungen in bestehenden Gebäuden ein zentrales Leitsystem mit datenbankstrukturierter Software (BuES, Building and Energy Management System) eingesetzt. Im Rahmen der gestellten Anforderungen hat Saia-Burgess Controls damals mehrere 1000 Stk. BuES-Datenkonzentratoren (DK), auf Basis der PCD2, geliefert.



BuES Datenkonzentrator
der DeTel:
Mehrere 1000 Stk. komplette
Schaltschränke wurden
Mitte der 90er Jahren von
Saia-Burgess Controls
geliefert

Ein Grossteil der Erfolge von Hansa basiert auf den Erfahrungen der jahrelangen Zusammenarbeit mit der Deutschen Telekom, welche bis heute mehr als 5'000 Hansa-Klimageräte zur Entwärmung thermisch hoch belasteter Räume betreibt. Die meisten dieser Geräte sind auf BuES (PCD2) zwecks Betriebsdatenerfassung aufgeschaltet.

Die DeTel hat zu Beginn der neunziger Jahre mangels verbreiteten Standards für die BuES-Aufschaltung der verschiedenen firmenspezifischen Automationssysteme ein eigenes Protokoll definiert und durchgesetzt. Der Anschluss der Datenkonzentratoren an die Leitstation erfolgte über das TCP/IP-Protokoll oder optional über GSM- resp. Analog-modems. Für DeTel war zudem entscheidend, dass die DK's über höchste Flexibilität bezüglich Unterstützung verschiedenster Feldbus-Protokolle wie EIB, LON, M-Bus u.s.w. aufweisen. Schon damals war all dies Bestandteil des Saia®PCD-Standards.

Saia®PCD steuert gutes Klima – in allen Fällen

Hansa hat im Zuge dieser DeTel-Projekte schnell erkannt, dass die freiprogrammierbare Steuerungs- und Regelungstechnik von Saia® gegenüber dedizierten DDC Systemen gewaltige Vorteile bietet: Das gleiche System kann bei den hochvolumigen kleinen Slim-Line Geräten ebenso gut eingesetzt werden wie bei den grossen, vernetzten Grossklima-Anlagen. Saia®PCD erfüllt bei Hansa sowohl die Anforderungen für das Preis-sensitive Volumengeschäft wie auch für das komplexe, individuelle Projektgeschäft.

In Abhängigkeit der unterschiedlichsten Aufgaben und Aktivitäten haben Menschen hochsensible Empfindlichkeiten und Ansprüche an das Raumklima. Da will Hansa nichts dem Zufall überlassen, deshalb ist die Einzelraumregelung Bestandteil der Hansa-Gesamtlösung. Nur gut, dass Saia® einen breiten, vollständigen Systemkatalog hat, mit einem kompletten Standard-Produktsortiment für alle Applikationsfälle – unabdingbar für die hohen Ansprüche, welche Hansa an sich selber stellt.

Hansa setzt komplett auf Web-Technik

Würde heute die DeTel dasselbe Projekt wie in den neunziger Jahren wieder ausschreiben, fiel der Textumfang wohl wesentlich bescheidener aus: Mit den zwei Begriffen «Web-Technik» und «BACnet®» ist bereits viel gesagt, was noch vor einiger Zeit für proprietäre Protokolle umfangreich spezifiziert werden musste. Beide Begriffe sind auch bei Hansa zum Standard geworden.

Hansa hat dem individuellen Projekt-Engineering – mit mühsamen Anbindungen an übergeordnete Leitsysteme, mit spezifischen Bedienoberflächen, mit notwendigen Schnittstellendefinitionen u.s.w. – längst den Rücken gekehrt, und setzt voll auf Web-Technik. Dank Web-Technik lässt sich jetzt jeder Schritt modularisieren und standardisieren. Die einzelnen Hansa Klimageräte beinhalten bereits den Teil der GLT, welcher für die Bedienung und den Betrieb der individuellen Einheit notwendig ist. Die Bedienoberfläche ist in Form einer Web-Visualisierung in den Web-Servern der Saia®PCD Steuerung hinterlegt. Für die übergeordnete GLT genügt es dann, sich mit den einzelnen Klimageräte-Steuerungen zu verlinken. Das bedeutet wesentliche Einsparungen beim Projektieren und bei der Inbetriebnahme. Müssig zu erwähnen, dass

mit dem Web-Technik-Ansatz Funktionen wie Teleservice und Wartung – auch von der Hansa-Zentrale aus – automatisch mit inbegriffen sind.



Windows®CE 10" Web-Panel:
Die Visualisierung ist in den Web-Servern der Steuerungen hinterlegt.

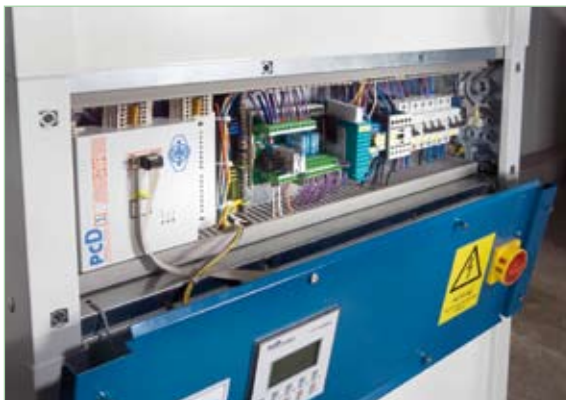
BACnet® – das Mass vieler Dinge in der Gebäudeautomation

Klimageräte sind immer Teile der technischen Infrastruktur-Einrichtungen in Gebäuden. Bei Grossprojekten ist die Möglichkeit der Aufschaltung auf ein zentrales Gebäude-Management-System ein Muss. Auf dieser sogenannten Management-Ebene hat sich BACnet® (Building Automation Control Network) als weltweiter Kommunikationsstandard etabliert.

Saia®PCD Steuerungen sprechen auch BACnet®, womit Hansa, ohne wenn und aber, auch dieser Herausforderung gewachsen ist. Hier zeigt sich besonders, dass Saia® als verlässlicher und flexibler Partner für die Automation in der Lage ist, selbst gegenüber hoch innovativen Kunden Schritt zu halten.

Pizza-SPS als grosser Pluspunkt

Die Slim-Line und die Smart Anlagen von Hansa sind äusserst kompakt. Was an Volumen vorhanden ist, muss vor allem einem Zweck dienen: effektive und energetisch optimale Luftaufbereitung. Die Steuerung ist dabei nur Mittel zum Zweck – mehr Platz kriegt sie nicht. Die flache Bauform der PCD1 und PCD2 hat sich hier als grossen Vorteil erwiesen. Trotz engsten Platz-



Engste Platzverhältnisse in der Slim-Line: Flache Bauform der Saia®PCD1 passt optimal. Vorortbedienung erfolgt über das Bedienterminal Saia®PDC7.D231. Selbst in der kleinen PCD1 ist der Web-Server für die Web-Visualisierung Standard.



Klima-Zentralgerät der Firma Hansa: Ein Windows®CE 10" Web-Panel von Saia® als GLT. Sämtliche Klimageräte einer Anlage sind über die Web-Schnittstelle auf das Zentralgerät gelinkt.



Zentraler Kommunikations-Schaltschrank in der HANSA-Zentrale:
Web-Zugriff auf alle Anlagen im Feld.

verhältnissen wird die komplette Steuerungstechnik direkt in die Klimateinheit integriert. Damit kann Hansa auf abgesetzte Schaltschranklösungen verzichten – ein weiteres Plus im harten Wettbewerb.

Hansa auf Wachstumskurs

Durch die konsequente Modularisierung bis hinauf zur GLT, gepaart mit einem ungebrochenen Willen zur Innovation, befindet sich Hansa auf einem stetigen Wachstumskurs. Dabei hat man längst die ganze Welt erobert: Nebst Europa sind Grossprojekte realisiert in den USA und im Mittleren Osten, sowie erste Projekte in Fernost.

Da kommt die Web-Technik gerade richtig. Auch für die heutigen Projekte der Deutschen Telekom. ■

Slim-Line von Hansa:
schlankes Klimagerät, ist 1000-fach
bei der Deutschen Telekom im Einsatz.



Der realisierte Traum für den Serienmaschinenbauer – mehr Funktion, höhere Marge, weniger Engineering-Aufwand

Für einen grossen europäischen Hersteller von Klimaschränken für den industriellen Einsatz hat sich ein technischer und wirtschaftlicher Traum erfüllt.

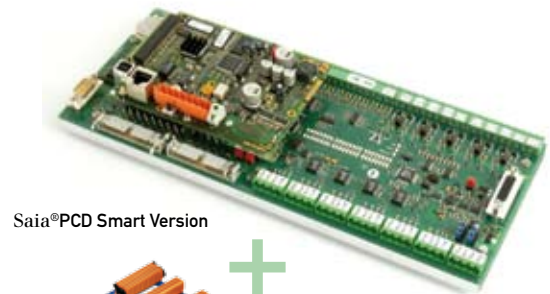
Er kann seine Overheadkosten senken, da er künftig für dieselben Applikationen keine zwei Programmiersysteme mehr braucht. Er hat mehr Ruhe, weil er sich nicht mehr um technische Probleme und den Produktlebenszyklus seiner Eigensteuerungshardware kümmern muss.



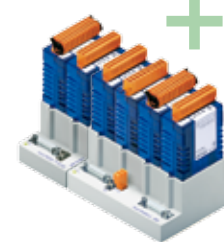
Funktional zu begrenzt und zu viel Ärger.
Hoher Aufwand an Produktpflege.



Zu teuer und passt nicht in Kleingeräte.
0815 Technik die alle haben.



Saia®PCD Smart Version



Erweiterung:
Saia®PCD Standard Module

Dies alles, weil er künftig nur noch ein sehr kostengünstiges und technisch innovatives Basisgerät (Smart Saia®PCD3) für alle Maschinen einsetzen kann, statt zwei komplett verschiedene Baureihen. So kann - ohne grosse Kosten und Risiken - eine neue, zukunftssichere Maschinengeneration entstehen, da die Smart.PCD3 mit ihrer Bauform und ihren Anschlüssen mit seiner bisherigen Eigensteuerung kompatibel ist.

Selbst bestehende STEP®7-Applikationsprogramme des Herstellers können direkt auf die Saia®PCD3 übertragen werden - ohne Nachentwicklung, ohne Projektrisiken.

Die finanzielle Betrachtung der Klimaschränkpalette des Herstellers wird ergeben, dass die Margen dank niedrigerer Overheadkosten und höherer Leistung bedeutend besser sind als früher. Damit ist das Unternehmen auch auf Zeiten einer rezessiven Wirtschaftslage vorbereitet. ■

Saia®PCD in Serienmaschinen = Mehr Freude am Geschäft

Erfahrung aus der Praxis: CAN Implementierung

In der letzten Controls News haben wir an dieser Stelle beschrieben, wie offen und transparent CAN in der Saia®PCD3 integriert wurde. Diese Implementierung (nicht quick and dirty) war für uns eine Selbstverständlichkeit im Sinne des traditionell kommunikativen Charakters der Saia®PCD Kultur.

Dass dies bei anderen, sehr renommierten Steuerungs-Herstellern ganz anders aussieht, konnten wir kürzlich miterleben, als wir für eine Maschinenapplikation den abgebildeten Yaskawa-Antrieb über CAN an einer Saia®PCD3 Steuerung anschliessen sollten.

Natürlich wollten wir das Protokoll aus dem Code des SPS-Programms (bekanntes IEC 1131) herauslesen, um dies in Saia®PG5 nachzuprogrammieren. Leider Fehlanzeige, denn das Protokoll in der vorhandenen SPS ist in «C» realisiert und der Code gehört dem Steuerungshersteller. So kann der Maschinenbauer ohne (bezahlte) Dienstleistung des Steuer-

herstellers nicht einmal Komponenten seines Antriebsstrangs wechseln. Ändert Yaskawa etwas an seinem CAN Kommunikationsverhalten, startet eine schöne Dreiecks-Beziehung. Interessant wird es, wenn der Steuerungshersteller auch noch den Antrieb liefern will. Dann reicht es, wenn dessen Kooperationsbereitschaft sinkt.

Natürlich kann sich der Maschinenbauer darüber ärgern, aber nützen wird das wenig: Er hat sein eigenes System nicht (mehr) in der Hand. Und das alles nur, weil CAN dem SPS-Programmierer nicht offen liegt... ■



CAN ja – aber wie ?

Optimierung des Reparaturprozesses

Der starke Wandel in Technologie, Produktportfolio und Kundenverhalten stellt auch den Reparaturdienst vor neue Herausforderungen. Wir haben deshalb in den letzten Monaten den ganzen Reparaturprozess vom Kunden bis ins Werk und zurück zum Kunden analysiert und verschiedene Neuerungen umgesetzt. Ziel war, Ihnen auch in Zukunft einen zuverlässigen und speditiven Reparaturdienst anbieten zu können.



Neben der Einführung von neuen Werkzeugen und Hilfsmitteln wurde auch die Zusammenarbeit zwischen den Verkaufsgesellschaften und dem Werk in Murten optimiert. Dies hat eine deutliche Reduktion der Bearbeitungszeiten zur Folge.

Eine der Neuerungen betrifft die Einführung eines Formulars für Warenrücksendungen (steht unter www.sbc-support.ch im Ordner «Repair service» zum Download bereit).

Formular für Warenrücksendungen

Um eine zuverlässige Bearbeitung von Warenrücksendungen zu gewährleisten, benötigen wir genaue Informationen betreffend dem Rücksendungsgrund und gewünschter Dienst-

leistung. Wir bitten Sie deshalb, bei Warenrücksendung die neuen Formulare ausgefüllt beizulegen.

Bei Reparaturen, welche mit der Option «Standard Reparatur» oder ohne nähere Angaben bei uns eintreffen, behalten wir uns vor, anstelle einer Reparatur einen Tausch vorzunehmen. Dies ermöglicht uns, besser auf Schwankungen in der Auslastung des Reparaturdienstes zu reagieren und eine speditiv Bearbeitung sicherzustellen. Sollten Sie aus irgendeinem Grund auf einen Reparaturbericht angewiesen sein, bitten wir Sie, die entsprechende Option auf dem Formular für Warenrücksendungen zu wählen.

Für unsere Qualitätssicherung spielt es keine Rolle, ob ein Modul repariert oder getauscht wurde. Uns liegt sehr viel daran, den Ruf der SPS-Technologie mit ihrer sprichwörtlichen Zuverlässigkeit zu erhalten und wir analysieren deshalb auch diejenigen Module, welche um Zeit zu gewinnen getauscht wurden.

Einführung Boundary Scan Technologie

Eine technische Neuerung betrifft die Einführung der Boundary Scan Technologie.

Es handelt sich dabei um einen Bus, welcher auf der Leiterplatte durch die hochwertigen Chips der CPU verläuft und einer kostspieligen Software ermöglicht, in kurzer Zeit nicht nur eine Kontrolle der Verbindungen vorzunehmen, sondern auch wertvolle Informationen aus den Chips zu lesen. Neben einer schnellen und vertieften Diagnose erlaubt die Technologie auch eine Erhöhung der Zuverlässigkeit des Reparaturdienstes, da Teile der CPU geprüft werden können, welche traditionellen Methoden nicht zugänglich sind. ■

FORM FOR RETURNED GOODS
Please fill in one form per module to be sent back.

Billing address:
Company: _____
Street and number: _____
Post code and town: _____
Country: _____

Shipping address (if different):
Company: _____
Street and number: _____
Post code and town: _____
Country: _____

Contact person:
Surname, first name: _____
Department: _____
Telephone No.: _____
E-mail address: _____

Returned module:
Device type: _____
Production date: _____
Serial number: _____
Reference: _____

Detailed description of the problem / fault description:
Symptoms: _____

Environment / application / remarks: _____

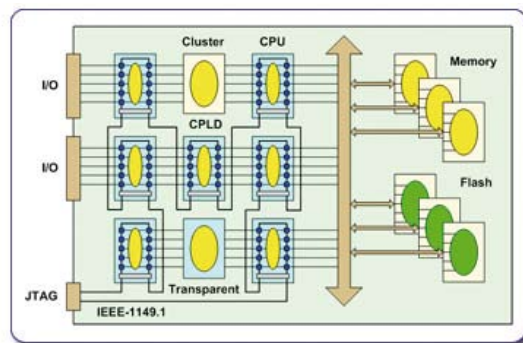
Requested service (choose only one):
☐ Standard repair: This is the default and assigns the cheapest option. The cost reimbursement will take longer. Customers AS are then to be used in accordance with the module. A repair report is available for delivery. The module will be repaired, a repair to other not possible. In this case, a new module is to be sent back to the normal price.

☐ Option Repair report required: This is the right choice if a repair report is required by all means. To ensure this service is to be used in all of the modules in the factory or after sales service. The repair report will be sent to the repair and the option is available for delivery for modules that are repaired by default, even if they are other variants. Please ensure the module is repaired and suitable for the customer.

☐ Other repair/replace: Please specify the repair reason under description below. The repair report is to be sent back to the normal price.

Date and signature
Date: _____ Signature: _____

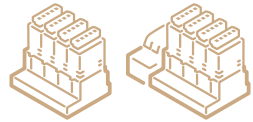
Salaburgess Controls AG, D4_3001_F0_Returned_Goods_E, V3 March 2007



News Ticker

PGU Port von PCD3.M5xxx/M6xxx funktioniert nicht zuverlässig mit Firmware Version 039

Der Einsatz von Firmware Version 039 kann bei PCD3.M5xxx/M6xxx CPUs dazu führen, dass der PGU Port nicht funktioniert. Die PCD3.M3xxx CPUs sind mangels PGU Port nicht betroffen. Korrektur: per USB Schnittstelle eine neue Firmware laden (Version 03C oder später), sie ist auf der PCD3.Mxxxx Seite von www.sbc-support.ch verfügbar.



Korruption von Analogwerten in Fupla mit PG5 1.4.200

Wer mit dem Fupla Editor von PG5 1.4.200 online ist, kann zum Teil Verfälschungen von mit FBoxen gelesenen Analogwerten beobachten. Auf der PG5 Seite von www.sbc-support.ch ist für PG5 1.4.200 ein Patch verfügbar, welcher den Fehler korrigiert.

FAQ Manager

Im FAQ Manager unter www.sbc-support.ch/faq sind unterdessen ca. 650 FAQ's abrufbar. Nachfolgend einige Beispiele von nützlichen FAQ's:

Werte von Web-Seiten werden mit Java Virtual Machine 6 nicht aktualisiert

Mit der Sun Java Virtual Machine 6 (resp. 1.6.0) kann es durch neue Standardeinstellungen der Virtual Machine dazu kommen, dass Webseiten, welche mit dem Web-Editor erstellt wurden, nicht erwartungsgemäss aktualisiert werden. Lösung: Verändern einer Caching Option gemäss FAQ 100708.

Analysieren der S-Bus Kommunikation mit Tracewin

Im PG5 Ordner befindet sich das Diagnosewerkzeug Tracewin.exe, welches dazu verwendet werden kann die S-Bus Kommunikation von Software Produkten, welche auf der Kommunikationsbibliothek scomm.dll basieren, zu beobachten. Dies ist besonders im Zusammenhang mit PG5 und dem

OPC Server interessant. Der FAQ 100268 erklärt wie Tracewin konfiguriert und eingesetzt werden kann.

Neue Bezeichnungen für die Firmware Versionen von OS NT basierten Produkten

Anstelle einer dreistelligen Versionsnummer mit Zusätzen wie \$ und # werden die Firmware Versionen von OS NT basierten Produkten zukünftig das Format a.bb.cc aufweisen. Im FAQ 100741 wird das neue Konzept erklärt, inklusive Informationen betreffend der Anzeige von neuen Firmware Versionen in alten PG5 Versionen. ■

New firmware version names for Saia-NT systems (a.bb.cc)
FAQ #100741

In order to simplify the interpretation of firmware versions and to avoid confusion regarding implemented features and bug fixes in different firmware versions, a new firmware version format for Saia-NT based systems will be introduced.

Arguments for the new format
The new firmware version naming allows a clear and easy comparison between the different versions and their implemented features (PCD type specific) and bug fixes. Questions like "Why is the alarming functionality of the PCD3 Web Server implemented in firmware version \$31 but not in version 031?" - They both do have the same number..." should be past (however, if you're interested in the answer, please refer to FAQ100170)

Format description
The new firmware version name does consist of a major version, a branch version and a minor version separated by a dot (.). Note that the prefix characters "0", "1" or "2" are no longer used in this notation. a.bb.cc

cc is the minor version
With each version the minor version is incremented by one. If bb changes, the minor version starts at 0.

bb is the branch version
• even indicates a maintenance or release version
• odd indicates a pilot version (with new functions)
Changes if a new release branch is generated!

a is the major version
Starts with 1, changes if major changes are released or if 50 overflows

Concerned systems
The new firmware version format will be applied to the systems based on Saia-NT firmware (Classic and x7). These are:

- PCD3.Mxxxx
- PCD5.M48x
- PCD2.M5xxx
- PCD7.D4xx (M5 Panels)

While the firmware names for the M5 Panels do already have this format, it will be introduced on the PCD Classic systems with the next firmware version after 036 for PCD3 and PCD2.M48C.

Analyzing S-Bus communication of PG5 by using Tracewin
FAQ #100268

The tool tracewin.exe is a small executable that records the communication between PG5 and the S-Bus communication driver. It is very useful in order to analyze the communication between PG5 and the PCD's. Since it logs the information of the Scomm.dll, it may also be used for recording S-Bus traffic of the SAIA OPC server or any other software using the SAIA S-Bus driver.

Opening Tracewin
The tool Tracewin is installed in the installation folder of PG5 (default location: C:\Program Files\SAIA-burgess\PG5 1_4\Tracewin.exe). It is to be called by double clicking it.

As soon it is called, the following window will be opened:

Neue PC-Software

Paket	Version	Was ist neu
Controls Suite (inklusive PG5)	SP 1.4.120	- Web-Editor Version 5.11.06, erste offizielle Version mit Trending und Alarming - S-Web-Connect 2.0.5.0, wurde vollständig überarbeitet - FBoxen für PCDx.W525 - Unterstützung des neuen Formats für OS NT Firmware Versionen - HMI Editor 1.4.210, unterstützt kyrillische Zeichen bei Verwendung von PCD7.D23x Terminals ab Firmware Version 040 Eine für 90 Tage voll funktionsfähige Demoversion ist unter www.sbc-support.ch verfügbar. Betreffend einem Update bitten wir Sie, sich an Ihre Saia®Niederlassung zu wenden

Neue Firmware

Produkt	Version	Was ist neu
PCD3.Mxxxx / PCD2.M480	V03C	- Unterstützung der Alarming-Funktion des Web-Editors - Unterstützung der 2-fach seriell Module PCD3.F2xx (nur PCD3)

Neue Dokumente seit Controls News 9



P+P26/376



P+P26/479



P+P26/472



P+P26/454



P+P26/457



P+P26/476



P+P26/446



P+P26/432



P+P26/436



P+P26/216

Name	Dokument-Typ	Dokument-Nr.	Status
SBC-Profil (Kurzportrait)	Flyer	P+P26/376	neu
Promotion-Flyer	Flyer	P+P26/476	neu
OEM-Flyer	Flyer	P+P26/477	neu
HMI-Konzept	Flyer	P+P26/463	neu
SI-Flyer für Systemintegratoren	Flyer	P+P26/478	neu
SI-Flyer für Investoren	Flyer	P+P26/479	neu
Datenmanagement	Flyer	P+P26/458	neu
Ethernet Switch	Flyer	P+P26/472	neu
PCD2.M5xxx	Flyer	P+P26/446	neu
EIB / KNX Treiber	Flyer	P+P26/448	neu
HLK Web-Vorlagen	Flyer	P+P26/455	neu
MP-Bus Interface	Flyer	P+P26/481	neu
DDC-Suite	Flyer	P+P26/480	neu
PCD3-Serien	Flyer	P+P26/384	überarbeitet
S-HMI Overview	System Overview	P+P26/432	überarbeitet
DDC Compact	Technische Information	P+P26/345	überarbeitet
Einphasen-Wechselstromzähler	Technische Information	P+P26/433	überarbeitet
3-Phasen-Drehstromzähler	Technische Information	P+P26/436	überarbeitet
PCD7.D290	Technische Information	P+P26/454	neu
PCD7.H104S S-Bus-Interface	Technische Information	P+P26/457	neu
PCD3.M3120	Datenblatt	P+P26/447	neu
PCD3.M634x - CAN für PCD3	Datenblatt	P+P26/449	neu
Profibus Master CPU PCD3.M6540	Datenblatt	P+P26/450	neu
PCD3M5340 - RS 422	Datenblatt	P+P26/474	neu
PCD2/3.W525	Datenblatt	P+P26/475	neu
PCD3 Compact	Datenblatt	P+P26/473	neu
System Catalogue	Katalog	P+P26/215	überarbeitet
Control Components Catalogue	Katalog	P+P26/216	neu
PCD2.M220 PC104	Handbuch	26-759	überarbeitet
PCD3	Handbuch	26-789	überarbeitet
Web-Server Classic	Handbuch	26-790	überarbeitet
S-Web-Connect	Handbuch	26-800	überarbeitet
PCD7.D290	Handbuch	26-841	überarbeitet
P.DDCL701	Handbuch	26-846	überarbeitet
BACnet	Handbuch	26-849	neu
PCD7.D4xx	Handbuch	26-851	neu
PCD2.W525 & PCD3.W525	Handbuch	26-853	neu
PCD7.L600 Raumregler	Handbuch	26-854	neu
PCS1	Handbuch	26-781	neu
File System	Handbuch	26-855	neu

Praxistest: Mit CGI auf Saia®PCD-Steuerungen zugreifen

In der letzten Ausgabe der Controls News*) wurde bereits die CGI-Schnittstelle erläutert, welche einen Zugriff auf SPS-Daten von einem PC/Windows®-System aus einfach macht. Nun wollen wir den Beweis erbringen: Mit einem einfachen Visual-Basic-Programm können Sie selbst auf eine PCD-Steuerung über das Internet zugreifen. Das Demo-Programm steht sowohl in Form einer ausführbaren Datei als auch als Visual-Basic-Projekt (Source) auf der Saia-Burgess Controls Website zum download bereit (www.start-controls.com/vb-samples).

*) CN9: Windows®...
Seite 8 und 9 → überprüfen!



Windows® bringt schon alles Notwendige mit, um auch ohne spezielle Treiber oder OPC-Server mit PCD-Steuerungen kommunizieren zu können. Mit den .NET Standardklassen WebRequest und WebResponse können Web-Inhalte aus dem Internet geladen werden. Lediglich vier Anweisungen sind in Visual-Basic .NET notwendig:

` Objekte für Web-Zugriff definieren

```
Dim wReq As WebRequest
```

```
Dim wResp As WebResponse
```

` Auf Web-Seite zugreifen

```
wReq = WebRequest.Create("http://192.168.0.230/demo.html")
```

` Antwort auslesen

```
wResp = wReq.GetResponse()
```

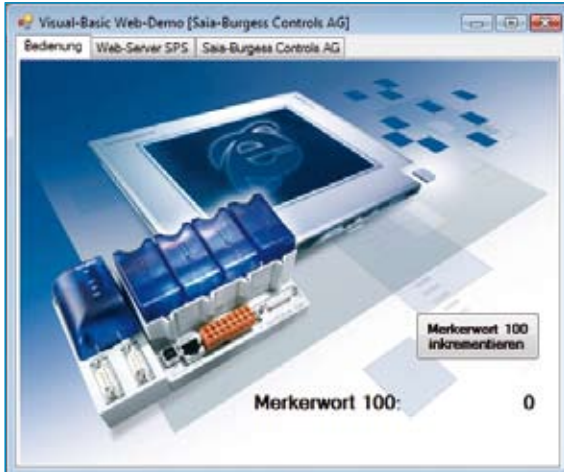
CGI-Anweisungen funktionieren genau auf diesem Prinzip: Anstelle einer URL zum Laden einer Web-Seite wird einfach eine URL mit einem CGI-Kommando übergeben. Eine Zusammenfassung der wichtigsten CGI-Kommandos für PCD-

xx7-Steuerungen finden Sie in nebenstehender Info-Box. Selbstverständlich gibt es die CGI-Schnittstelle auch auf PG5-programmierbaren PCD-Steuerungen; dann ist nur die Syntax für die Steuerungsdaten anzupassen.

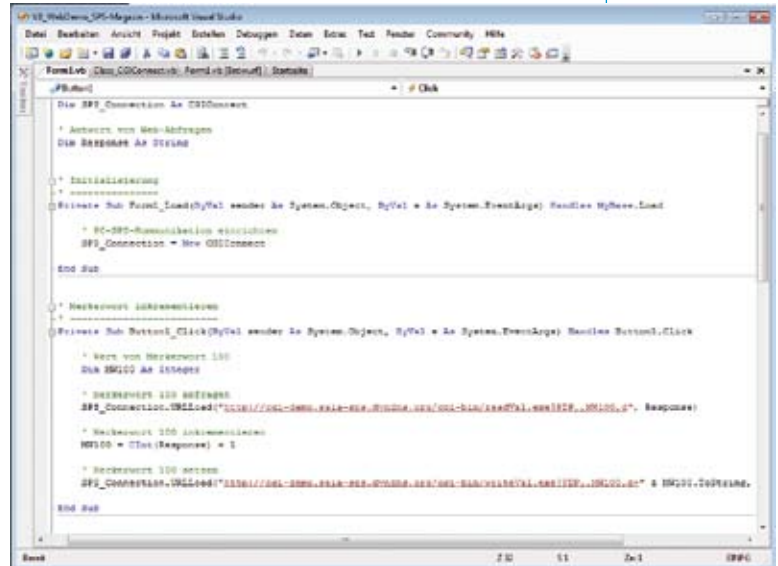
Praxis: Testen Sie selbst!

Damit Sie sich selbst ein Bild vom unkomplizierten Umgang mit CGI-Kommandos bzw. deren Anwendung innerhalb von .NET-Programmen machen können, haben wir zu Demonstrationszwecken ein einfaches Visual-Basic-Programm entworfen. Sie können es von der Saia-Burgess Controls Website laden. Es stehen zwei Varianten zum Download bereit: Die gepackte Datei «VB_WebDemo_CN10_project.zip» beinhaltet das gesamte Visual-Basic-Projekt, welches Sie mit Microsoft® Visual-Studio 2005 öffnen und modifizieren können. Für all diejenigen, welche sich nur mal von der Funktionsweise einer web-basierten Bedienung mit einer .NET-Applikation überzeugen lassen wollen, ist die fertig übersetzte Anwendung in der gepackten Datei «VB_WebDemo_CN10_binary.zip» gedacht. Das Demo-Programm «VB_WebDemo_CN10.exe» ist auf allen Windows®-Rechnern lauffähig, auf denen das .NET-Framework installiert ist. Sollte das Framework nicht installiert sein, kann es von Microsoft® kostenfrei geladen und nachinstalliert werden. Weiter ist zur Ausführung des Programms eine eingerichtete und aktive Internetverbindung notwendig.

Sollten Sie gerade keine PCD-Steuerung zur Hand haben: eine STEP®7-kompatible Steuerung des Typs PCD3.M5547 ist über das Internet zugänglich. Physikalisch befindet sich die SPS in Murten/Schweiz. Sie können die Steuerung unter <http://cgi-demo.saia-sps.dyndns.org> ansprechen. Das Demo-Programm greift auf diese Steuerung zu und ist in drei Tabs unterteilt. Auf dem ersten Tab kann mit einer Schaltfläche (Button) das Merkerwort 100 um 1 erhöht werden. Der aktuelle Wert des Merkerworts 100 wird darunter angezeigt. Der zweite Tab zeigt die Default-Startseite des Web-Servers der Steuerung, der dritte Tab stellt eine Verbindung zur Web-Site der Firma Saia-Burgess Controls AG her. Aus Gründen der Nachvollziehbarkeit haben wir das Visual-Basic-Programm so einfach wie möglich gehalten und bewusst auf eine umfangreiche Fehlerbehandlung verzichtet. Daher kann es bei nicht



Merkerwort 100 inkrementieren mit Visual-Basic-Programm



Zugriff auf SPS-Daten mit Visual-Basic, einfach programmiert mittels CGI-Kommandos in Microsoft® Visual-Studio

sachgemäßem Einsatz vorkommen – z.B. wenn keine Verbindung zum Internet besteht – dass, das Programm langsam oder nicht reagiert. Schlimmstenfalls beenden Sie das Programm einfach mit dem Taskmanager. Und noch etwas: wundern Sie sich nicht, wenn das Merkerwort 100 sich vielleicht auch ohne Ihr Zutun ändert – dann ist ein weiterer interessierter Leser gerade dabei, diese neue und faszinierende Technik auszuprobieren. ■

CGI-Syntax: Mit Standard-Browser SPS-Daten abfragen

Saia-Burgess PCD-Steuerungen bieten eine CGI-Schnittstelle, mit deren Hilfe mit Standard-Browsern und Java/.NET-Standardklassen auf SPS-Daten zugegriffen werden kann. Hierzu werden die CGI-Kommandos in Form einer URL an die Steuerung übermittelt.

Daten von SPS lesen:

`http://<IP_DNS>/cgi-bin/readVal.exe?PDP,<SPS-Daten>,<Format>`

Daten in SPS schreiben:

`http://<IP_DNS>/cgi-bin/writeVal.exe?PDP,<SPS-Daten>,<Format>+<Wert>`

Syntax:

- <IP_DNS> ⇔ IP oder DNS-Name der Steuerung;
z.B. „192.168.100.33“ oder „cgi-demo.saia-sps.dyndns.org“
- <SPS-Daten> ⇔ Daten (Type und Adresse) der Steuerung, auf die zugegriffen werden soll;
(xx7)
- I, IB, IW ⇔ Eingang, z.B. I100.2, IB100, IW100
 - Q, QB, QW ⇔ Ausgang, z.B. Q100.2, QB100, QW100
 - M, MB, MW ⇔ Merker, z.B. M100.2, MB100, MW100
 - DB(X/B/W) ⇔ Datenbaustein, z.B. DB100.DBX10.5, DB100.DBB10, DB100.DBW10
- <Format> ⇔ Format;
d/b/x/s ⇔ dezimal/binär/hexadezimal/Zeichenkette (String)
- <Wert> ⇔ Wert, der in SPS geschrieben werden soll.

Ausstellungen/Messen



27. – 29. November 2007
SPS/IPC/DRIVES, Nürnberg,
Deutschland (DE)

22. – 26. Januar 2008
HILSA, Basel, Schweiz (CH)

5. – 8. Februar 2008
INTERCLIMA,
Porte de Versailles, Paris,
Frankreich (FR)

11. – 15. Februar 2008
VSK, Utrecht, Holland (NL)

19. – 22. Februar 2008
Magyar Regula, Ungarn (HU)

19. – 20. März 2008
IAS, Nieuwegein,
Holland (NL)

1. – 4. April 2008
Nordbygg, Stockholm,
Schweden (SE)

1. – 4. April 2008
Automaticon 2008, Warschau,
Polen (PL)

6. – 11. April 2008
Light & Building, Frankfurt,
Deutschland (DE)

21. – 25. April 2008
Hannover Messe, Hannover,
Deutschland (DE)

20. – 23. Mai 2008
Het Instrument, Utrecht
Holland (NL)

26. – 29. Mai 2008
Eliaden 2008, Lillestrøm,
Norwegen (NO)

27. – 29. Mai 2008
Wod-Kan 2008, Bydgoszcz,
Polen (PL)

Neue Organisation der Saia-Burgess Controls – der nächste Schritt in der Unternehmensentwicklung

Die Saia-Burgess Controls hat sich in den vergangenen Jahren gut entwickelt und ist entsprechend stark gewachsen. Diesen positiven Trend wollen wir auch für die Zukunft sichern. Wir konzentrieren uns dabei auf eine organische Wachstumsphase, d.h. Wachstum durch mehr zufriedene und erfolgreiche Kunden.

Um bestehende Kunden kompletter zu bedienen und gleichzeitig die Gewinnung neuer Kunden zu beschleunigen, haben wir unsere Organisation seit dem 1. April 2007 komplett geändert.

Die funktionale Organisationsstruktur mit einem Einkauf, einer Logistik, einer Montage und einer Entwicklung haben wir in eine Business Unit Struktur mit den Geschäftseinheiten Controller & Interfaces, HMI und Controls Components umgewandelt. Jede BU ist für sich autark und kann somit schnellstens auf Herausforderungen und Chancen des Marktes reagieren.

Im Verkauf und Support haben wir die Ausrichtung auf Märkte in eine konsequente Ausrichtung auf Kundentypen umgewandelt. ■

Corporate Sales

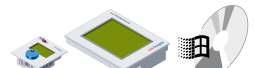
Business Unit CC



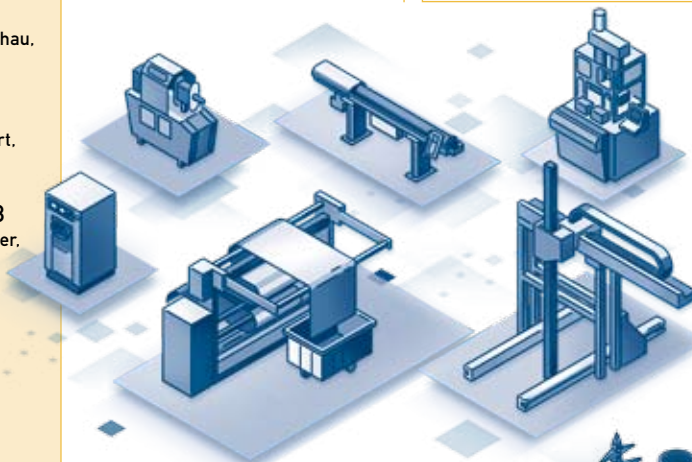
Business Unit CI



Business Unit HMI



Central Production Services



Rolf Müller

Verantwortlicher für die Entwicklung
des Geschäftes mit OEM-Kunden

Machine Control – OEM



Infrastructure-Automation

Joachim Krusch

Verantwortlicher für die Entwicklung
des Geschäftes mit Systemintegratoren



Hohes Investitionsvolumen bei Controls – die Basis für weiteres Wachstum

Seit 2006 wird viel in neue Maschinen und Einrichtungen investiert. Damit konnten wir z.B. alle am Markt gängigen Testverfahren für moderne Mikroelektronik in unserer Produktion einführen. Das beschleunigt die Markteinführung bei neuen Produkten und reduziert Restrisiken bei bestehenden Produkten.

Für die Löttechnik wurde im Frühjahr 2007 eine Wellenlötmaschine angeschafft, die speziell für den bleifreien Lötprozess gebaut ist.

Die neueste Grossinvestition wurde im September in Betrieb genommen. Wir haben unsere SMD-Linien um drei neue Siplace Maschinen der neuesten Generation ausgebaut. Dies schafft zusätzliche Produktionskapazität, erlaubt die Reduktion teurer, fehleranfälliger Handbestückung und erhöht die Prozesssicherheit durch integrierte, digitale Bildverarbeitung. Eine Millioneninvestition, die sich für alle auszahlen wird.



Neue Wellenlötmaschine für den bleifreien Lötprozess

Investitionen in besseren Kundenservice

Im Juli ging nach längerem Aus- und Umbau das neue Logistikcenter der Controls Verkaufsorganisation in Murten in Betrieb. Es ermöglicht eine höhere Lagerhaltung an Fertigprodukten und erlaubt es, noch besser direkt und schnell in alle Welt zu liefern, sollte ein Teil nicht lokal verfügbar sein.

Investitionen in Schnelligkeit und Prozesskompetenz

Zur Zeit läuft eine weitere grosse Investition im Umfang von circa 1 Mio. Euro in die Infrastruktur der Controls Produktion. Wir bauen neue, staubfreie und klimatisierte Räume für die HMI-Produktion und legen die gesamte Produktion von Saia®PCD Produkten mit der Entwicklung, dem Verkauf und der Logistik zusammen. Die Geschäftseinheit Control Components wird im Gegenzug im Werk II am Standort Murten zusammengelegt. Hierdurch entstehen kompaktere und besser integrierte Unternehmenseinheiten. ■



Produktion von Saia-Burgess Controls mit drei neuen Siplace SMD-Maschinen



Neu ist die gesamte Saia®PCD Entwicklung, Produktion und Logistik nicht nur an einem Standort, sondern gar unter einem Dach vereint.

Impressum

Die Controls News erscheinen zweimal jährlich in fünf Sprachen: deutsch, französisch, englisch, italienisch und holländisch

Herausgeber

Saia-Burgess Controls AG, Bahnhofstrasse 18, CH-3280 Murten
Tel.: +41 26 672 71 11 | Fax: +41 26 672 74 99
www.start-controls.com | pcd@saia-burgess.com

Verantwortlich für

die deutsche Ausgabe: Jürgen Lauber, Saia-Burgess Controls AG

Redaktions-Team

Jürgen Lauber, Patrick Marti, Sandra Hofer, Michael Gehlhaar, Jürg Hurni, Urs Jäggi, Kostantinos Kafandaris, Joachim Krusch, Rolf Müller, Thierry Rebut, David Rieder, Robert Scheiwiller, Peter Steib; Saia-Burgess Controls AG

Gestaltungskonzept und Produktion

Sandra Hofer, Saia-Burgess Controls AG

Eindrückliches Zahlenpuzzle der Bahntechnik und Infrastruktur:

Tunnellänge: 34,6 km
 Total Ausbruchmaterial:
 16 Mio. Tonnen
 (entspricht 400 000 40-Tonnern)
 Länge der Gleisanlagen: 57 km
 Gesamtlänge Leistungskabel:
 1390 km
 Anzahl Elektroschränke: 2400
 Anzahl Brand-Detektoren: 3200
 Anzahl Leuchten: 2500
 Anzahl Videokameras: 133
 Anzahl Edelstahlcontainer: 136
 Anzahl Saia®PCD2: 630
 Anzahl Saia®PCD1: 20
 Anzahl Saia®PCD3.RIO: 1470
 Anzahl Saia®PCD7.D231: 430
 Anzahl Saia®I/O's: 30'000
 Gesamtkosten: 4.2 Mia. CHF
 Saia®-Anteil: 1.6 Mio. CHF

Viel Saia®PCD Technologie im Lötschberg-Basistunnel

Gegenüber dem Schweizer Volk und auch gegenüber Europa wurde Wort gehalten: Das Jahrhundertbauwerk wurde ohne Termin- und Kostenverzug pünktlich fertig, am 15.6.2007 fand die Eröffnungsfeier statt. Ab Dezember 2007 fahren täglich 42 alpenquerende Hochgeschwindigkeitszüge mit bis zu 250 km/h, sowie 80 Güterzüge durch den rund 35 km langen Tunnel. Die Schweiz wird zur wichtigen Drehscheibe im künftigen Schnellbahn- und Güterverkehrsnetz. Der Tunnel ist das Ergebnis von eingehenden politischen Diskussionen, weitsichtiger Entscheide und vielen technischen Meisterleistungen.

Für die technischen Infrastruktur-Ausrüstungen sind hunderte von Saia®PCD Steuerungen im Einsatz.

Vom politischen Prozess zum Bau des Tunnels

Die Schweiz wollte nicht zu einem Strassenkorridor für 40-Tonner werden, sondern entschloss sich in mehreren wegweisenden Volksabstimmungen für den Ausbau des Schienenverkehrs:

- 1992: Volksabstimmung über Alpentransitbeschluss mit der EU Transitvertrag mit der EU
- 1993: Volksabstimmung NEAT (Neue Alpentransversalen). Kredit von 30 Mia. Franken für den Ausbau der Bahn in den folgenden 20 Jahren
- 1993: Gründung der BLS Alpentransit und Baubeginn Sondierstollen
- 1994: Volksabstimmung Alpeninitiative (kein weiterer Ausbau der alpenquerenden Strassen zum Schutze der Alpen)
- 2000: Baubeginn Basistunnel
- 2005: Durchstich Basistunnel
- 2007: Eröffnungsfeier und Aufnahme des Betriebes



Meisterleistung der Technik – mit Saia®PCD Steuerungen

Die Container

Insgesamt sind in acht Zentralen im Innern des Tunnels 136 Container eingebaut, welche die Bahntechnik mit den Anlagen für die 50Hz Stromversorgung, die Funk- Steuer- und Sicherheitsanlagen sowie die USV-Anlagen, beinhalten. Die klimatischen Bedingungen im Tunnel mit 35°C Umgebungstemperatur sowie einer relativen Feuchte von gegen 80% erfordern eine zuverlässige Klimatisierung. Für die redundant ausgeführte Containerklimatisierung sind mehrere 100 Saia®PCD2 Steuerungen im Einsatz, davon ein Teil als PCD2.M480 mit doppelten Ethernet-Schnittstellen.

Die Fahrleitung

In jeder Tunnelröhre ist die Fahrleitung so ausgelegt, dass sie Ströme von 2000 Ampère führen kann. Damit können in jede Richtung sechs Lokomotiven mit Strom versorgt werden. Ein Hochgeschwindigkeitsszug mit 250 km/h verbraucht aufgrund des hohen Luftwiderstandes für eine Fahrt durch den Tunnel ungefähr gleichviel Energie wie ein normaler Zug über die Bergstrecke – nur ist er ca. 5 x schneller.

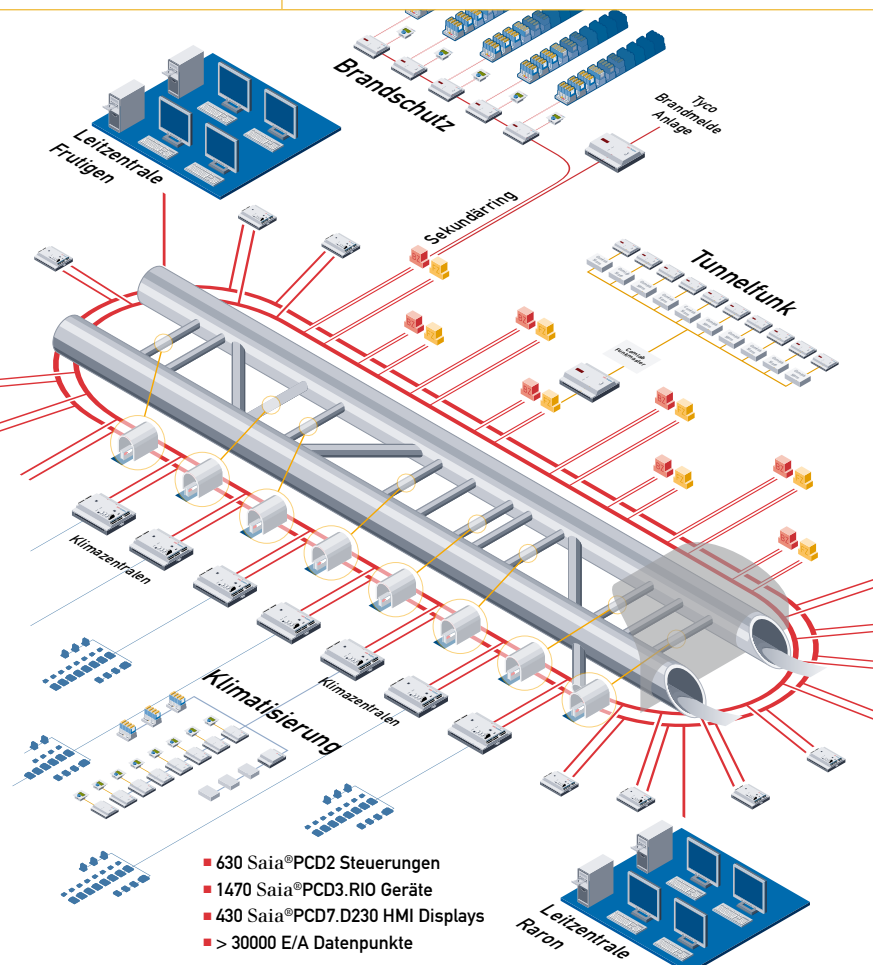
Schaltzschränke in den Querschlägen

Alle 533m sind die einspurigen Tunnelröhren mit Querschlägen verbunden, insgesamt 104 Stk. In diesen Querschlägen befinden sich insgesamt rund 1500 klimatisierte Schaltzschränke, in welchen sich Anlagen für die Stromversorgung, Notbeleuchtung, Brandmeldung, Datenübertragung und Funk befinden. Hier sorgen mehrere 100 Saia®PCD2 Steuerungen für einen sicheren Betrieb und integrieren einzelne in sich geschlossene Systeme zu einem ganzheitlichen Tunnelinfrastruktur-System. Über die einfachen, aber robusten Bediendisplays PCD7.D251 lassen sich die Anlagen auch vor Ort bedienen.

ETCS und Mobiltelefonie

Die Züge werden mittels digitalem Funksystem ETCS (European Train Control System) gesteuert, es gibt im Tunnel keine konventionellen Signale. ETCS basiert auf der von der Mobiltelefonie her bekannten GSM-Technologie. Ein primäres Lichtwellenleitersystem garantiert schnelle Datenverbindungen sowohl für die Bahnsteuerung wie auch für das Telefonieren der Zugpassagiere. Saia®PCD2 Steuerungen sorgen hier für die reibungslose Datenübertragung von den dezentralen Funkeinrichtungen zu den Tunnelfunk-Zentralen.

Die Reisezeit durch die Schweiz beträgt ab Dezember 2007 weniger als 2 Stunden. Europa rückt wieder ein gutes Stück zusammen – auch ein wenig dank Saia-Burgess Controls AG, dem innovativen Steuerungshersteller im Herzen Europas. ■



Erfolgreiche Zusammenarbeit mit Pfänder GmbH

Geschäftsentwicklung

Herr Pfänder kam im Frühjahr 1995 anlässlich der ISH in Frankfurt erstmals in Kontakt mit Saia-Burgess Controls. Ein befreundetes Unternehmen aus dem Raum Nürnberg hatte ihn auf uns als Anbieter von Steuerungstechnik aufmerksam gemacht.

Die Steuerungsgeräte und das eigene Programmierwerkzeug führten fast unmittelbar zu einem Crashkurs in PG5 (einem der Vorläufer des heutigen PG5) und einem ersten kleinen Projekt. Die dort gemachten positiven Erfahrungen überzeugten, sodass in der Folge die bis dahin verwendeten Fabrikate mehr und mehr durch Saia®PCD ersetzt wurden.

Neben der Zuverlässigkeit und der gegenüber anderen Fabrikaten fortschrittlichen Technologie waren und sind die gute persönliche Betreuung und das Vertriebskonzept ausschlaggebend für eine dauerhafte Zusammenarbeit. Damals wie heute unterstützt Saia-Burgess seine Kunden, tritt aber zu keiner Zeit als Wettbewerber zu ihnen auf.

Die Stärke der Hauses Pfänder liegt zum einen in der Fähigkeit sich auf zukunftsweisende, hochwertige technische Lösungen einzustellen. Ein gutes Beispiel dafür ist die Web-basierende Automation, hier hat man in den letzten zwei Jahren bereits mehr als 70 Panels in unterschiedlichsten Projekten verbaut. Eine weitere Stärke ist die Konzentration auf selbst entwickelte Standardlösungen. Drei besonders erfahrene Techniker entwickeln und testen diese Standardlösungen. Anschließend sind diese Standards von allen Projektanten verbindlich zu nutzen.



Verwaltung von Saia®-Komponenten im automatischen Regalsystem



Zwei von sechs Software Entwicklungsplätzen für Saia®PCS/PCD2 und Saia®PCD3 Systemen

Stellungnahme Albert Pfänder

«Seit unserem ersten Kontakt mit Saia® vor über 10 Jahren bis zum heutigen Tag sind wir äusserst zufrieden mit der Zusammenarbeit, die unkompliziert, pragmatisch und zuverlässig ist – genau das, was wir von einem Geschäftspartner erwarten. Bei technischen Problemen reagiert die QS-Abteilung von Saia® stets sehr schnell und unterstützt uns nahezu perfekt. Überhaupt finden wir in allen Belangen stets einen kompetenten Ansprechpartner.

Eine für uns wichtige Voraussetzung für eine Zusammenarbeit war, dass Saia® selbst kein Projektgeschäft in der Gebäudeautomation betreibt. Die schnelle Innovationsfähigkeit neuer Techniken der Saia-Burgess Controls treibt und bringt uns selbst voran, letztlich haben wir auch den Vorteil, immer technologisch auf der Höhe, und die berühmte Nasenlänge voraus zu sein». ■



Blecbearbeitung der Montageplatten mit hydraulischer Stanze und CNC-Vermessung



Schaltschrank für HLK-System mit Saia®PCD3 und abgesetztem 10,4" Web-Touch-Panel



Firmengeschichte

- 1988 Gründung durch Albert Pfänder, Herstellung von speziellen Steuerungsschränken für wenige Kunden
- 1995 27 Mitarbeiter, Kompletthanbieter für anspruchsvolle Steuerungskonzepte für die Gebäudetechnik, DIN EN ISO 9001:2000 Zertifizierung
- 2000 30 Mitarbeiter, zusätzliche Spezialisierung mit LON, EIB, Profibus, Modbus, TCP/IP
- 2006 34 Mitarbeiter, Eröffnung der neuen Geschäftsräume
- 2007 35 Mitarbeiter, zusätzliche Spezialisierung in Web-basierter Automation

ADINA Apartmenthotel Berlin



© 2007 Ed. Züblin AG

Adina Europe Ltd. aus London lässt von 2006 bis September 2007 ein schlüsselfertiges Apartment Hotel unweit vom Gendarmenmarkt in Berlin-Mitte errichten.

Neben den 127 Apartments werden ein Restaurant, Konferenzbereiche,

eine Tiefgarage sowie ein Wellness-Bereich mit Pool auf einer Geschossfläche von insgesamt 11.600 m² nach den Plänen des Architekten nps Tchoban Voss im Bestandsgebäude und dem neuen Anbau eingerichtet.

Die SER Gebäudeautomation GmbH aus Rostock stattete das Bauvorhaben mit einer modernen Gebäudeautomation aus, mit der das Betreiben der haus- und betriebstechnischen Anlagen (BTA) einfach und wirtschaftlich ist.

Zwei Automationsstationen Saia®PCD3.M5440 mit 1 MByte batteriegepufferten RAM-Speicher sowie Ethernet und Web-Server «on board» bilden die Grundlage des Konzeptes.

Zur Umsetzung wird eine nach heutigem Stand der Technik moderne Netzwerk-Technologie Ethernet/TCP/IP mit 1,5 Mbit/s als neutraler und gewerkeübergreifender Kommunikationsstandard auf der Automationsebene eingesetzt.

Die neue S-Net-Kommunikations-Architektur vereint alles: Einfachheit, Sicherheit, Geschwindigkeit, Kostensenkungen.

Durch systematisches Vereinheitlichen der Kommunikations-Architektur sind die Kommunikations-Mechanismen von der Feld- bis zur Management-Ebene harmonisiert und optimal aufeinander abgestimmt. Saia®S-Net umfasst in einer einzigartigen, transparenten Architektur sowohl serielle Kommunikation mit Steuerungen, Slaves und RIOs, als auch Multimaster-Kommunikation (FDL oder TCP/IP) zwischen Steuerungen, HMIs und PCs.

Saia®S-Net bietet die Möglichkeit, durchgängig auf die in Saia®PCD Steuerungen integrierten Web-Server zuzugreifen, und somit, neben dem üblichen Datenaustausch, auch den Zugriff auf Dateien, die der Visualisierung oder Dokumentation dienen. Eine in die E/A-Baugruppen integrierte Notbedienebene schafft zusätzliche Betriebssicherheit und dem Betreiber Zugriffsmöglichkeiten für den Fall der Fälle. ■

Inhouse 5000 – die Energielösung durch ein Brennstoffzellen Mikro KWK System



Die politischen Umwälzungen der letzten Jahre, die immer deutlicher werdenden Klimaveränderungen, sowie die wirtschaftliche Entwicklung von Staaten wie Indien und China haben zu einem starken Anstieg der Preise für fossile Energieträger wie Erdgas und Öl geführt. Zum einen lässt sich mit der Brennstoffzelle Strom und Wärme vor Ort erzeugen, was die Frage der Energieeffizienz und die Senkung der Übertragungsverluste teilweise beantwortet. Des Weiteren ist mit regenerativen Energien erzeugter Wasserstoff eine Zero Emission Technologie möglich.

Seit Ende der 90er Jahre entwickelt das Inhouse-Konsortium Brennstoffzellensysteme für die Hausenergieversorgung auf Basis von PolymerElektrolytMembran-Brennstoffzellen (PEM Brennstoffzelle).

Auf der diesjährigen Hannovermesse wurde die neuste Generation – das Inhouse5000 System - vorgestellt. Das Inhouse 5000 System ist ein stationäres PEM Brennstoffzellen-System für die stationäre Energieversorgung.

Das inhouse System ist ausgelegt für den netzgekoppelten Betrieb zur Deckung des Grund- und Mittellastbedarfs an Strom und Wärme für: Mehrfamilienhäuser, kleinere Gewerbebetriebe, Hotels und Gastronomie, Schwimmbäder, öffentliche Gebäude und landwirtschaftliche Betriebe.



Von Beginn an kamen im inhouse System Steuerungen aus der PCD Familie von Saia® zum Einsatz. Die Flexibilität und die sich ständig erweiternden Möglichkeiten der Saia®PCD Steuerungen haben dabei die Systemsteuerung und die Einbindung der Geräte in übergeordnete Bedien- und Gebäudeleittechnikstrukturen wesentlich beeinflusst.

Im Inhouse 5000 System arbeitet eine Saia®PCD3 mit integriertem Web-Server. Hierüber können per WLAN und PC oder auch PDA der aktuelle Status der Anlage ermittelt bzw. Bedieneringriffe vollzogen werden. Weiterhin wird die Anlage in die Gebäudeautomation vor Ort integriert und als eines von vielen Untersystemen erfasst. Gerade der Fernzugriff hat sich bei den realisierten Systemen bewährt und wird in der Zukunft immer mehr Bedeutung erlangen. Zum einen ist es für den Betreiber wichtig, eine Diagnose im Fehlerfall auch aus der Ferne durchführen zu können, sowie die Fehlerbehebung unverzüglich einzuleiten. Zum anderen ist es gerade für die EVU's von Bedeutung, bei einem größeren Verbund von Einzelsystemen die jeweiligen «Kellerkraftwerke» beeinflussen zu können, um bspw. ein stabiles Netz gewährleisten zu können.

Mit der Bereitstellung von verschiedenen Schnittstellen und der modularen Struktur bietet die Saia®PCD hervorragende Voraussetzungen für das innovative IT Konzept der Brennstoffzellensysteme vom Typ Inhouse 5000. ■



Saia-Burgess Dreieich GmbH & Co. KG

Otto-Hahn-Strasse 31–33 | D-63303 Dreieich | Deutschland

T +49 (0) 6103 8906 -0 | F +49 (0) 6103 8906-65

www.start-controls.com | www.saia-burgess-controls.de | sbc-info@saia-burgess.com