

Anwendungsbericht

Branche: **Wasserwirtschaft**

Produkte: **Steuerungen**

Kanalnetz Wuppertal



Referenzobjekt
Kanalnetz Wuppertal

 **mitsubishi electric** Group
ME-Automation Projects GmbH

Projekt der ME-Automation Projects GmbH, ein Mitglied der Mitsubishi Electric Group. Erstmals veröffentlicht im Juni 2014.

Mitsubishi Electric Europe B.V. / FA – European Business Group / Gothaer Straße 8 / D-40880 Ratingen / Germany
Tel. +49 (0)2102 486-0 / Fax +49 (0)2102 486-1120 / info@mitsubishi-automation.com / de3a.mitsubishielectric.com



Referenzobjekt Kanalnetz Wuppertal

Auftraggeber:	WSW Energie & Wasser AG
Anlage:	Kanalnetz Wuppertal
Einwohnerwerte:	400.000
Auftragsvolumen:	~ 1,6 Mio. Euro
Projektlaufzeit:	1997–dato (in diskreten Bauabschnitten)

Beschreibung

Rund 30 Millionen Kubikmeter Schmutzwasser aus Haushalten und Industrie werden jährlich über das Wuppertaler Kanalnetz geleitet. Mehr als 2 m³ Wasser, bei Regen bis zu 5 m³, fließen pro Sekunde durch das Kanalnetz. Im November 2001 wurde der „Entlastungssammler Wupper“ mit einem Innendurchmesser von bis zu 2,6 m und einer Länge von ca. 10 km fertig gestellt.

Der Kanalbetrieb der Wuppertaler Stadtwerke (WSW) erteilte ME-Automation Projects, ehemals KH-Automation Projects, den Auftrag für die Lieferung der Leittechnik sowie für den Aufbau eines Fernwirknetzes für den „Entlastungssammler Wupper“.

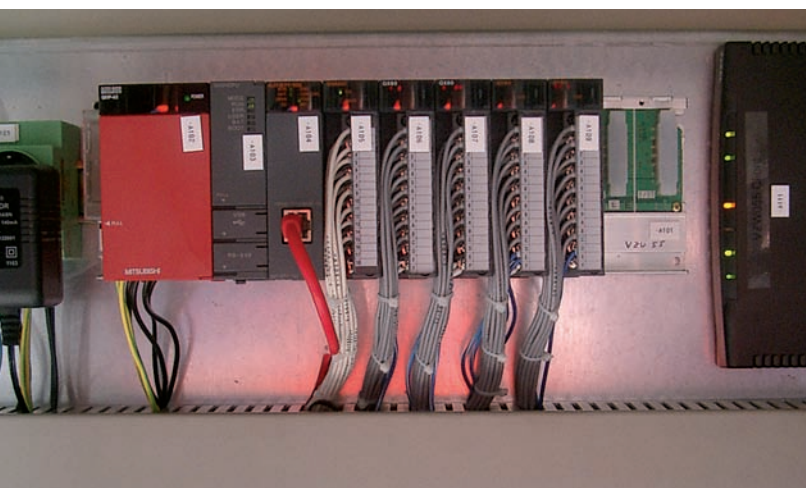
Beim Start der Baumaßnahme wurden die Außenbauwerke mit herkömmlichen Fernwirkunterstationen ausgeführt. Unter Verwendung eines eigenen Kommunikationsnetzes der WSW blieb die Übertragungsgeschwindigkeit mit max. 9,6 KBit/s sehr gering. Die Geschwindigkeit der Datenübertragung war für den ungestörten Betrieb zwar langsam, aber ausreichend. Probleme traten dann auf, wenn die Verbindung für eine geraume Zeit nicht zur Verfügung stand. Zwar gab es keinen Datenverlust, aber die Informationsflut nach Wiederherstellung der Verbindung führte zu Behinderungen im Betrieb.

Mit Beginn des neuen Jahrtausends wurde die bedeutend leistungsfähigere DSL Technologie eingeführt. Übertragungsgeschwindigkeiten mit bis zu 2,3 Mbit/s werden heute mit dieser modernen Technik erreicht.

Durch den Einsatz von Standard-Automatisierungssystemen als Fernwirkunterstationen konnte eine besonders wirtschaftliche Lösung realisiert werden.

Die komplexe Struktur des Kanalnetzes mit den weit verteilten Außenbauwerken erforderte auch für die Leit- und Automatisierungstechnik eine dezentrale Topologie. Für eine optimale Auslegung hatte sich die Leit- und Automatisierungstechnik nach der Struktur des Kanalnetzes zu richten. Somit konnte eine klar gegliederte und hierarchisch angeordnete Topologie realisiert werden.

Die Anforderungen an die verteilte Anlagenstruktur mit erheblichem Datenvolumen wurden mit dem Prozessleitsystem PMSX[®] pro und den unterlagerten Fernwirkstationen umfassend erfüllt. Zentrales Bedienen und Beobachten sowie anlagenweites Programmieren und Konfigurieren sind für die ökonomische Betriebsführung des Kanalnetzes von grundsätzlicher Bedeutung.





Technische Anforderungen

Überwachung und Steuerung des „Entlastungssammlers Wupper“ von einer zentralen Stelle in der Warte

Betriebsführung der Gesamtanlage von einer zentralen Stelle

Bedienen und Beobachten der Gesamtanlage mittels mobiler Bedienstationen

Vertikale und horizontale Daten-Durchgängigkeit

Durchgängige Datenkopplung zum Büronetz

Rückwirkungsfreier Umbau und Erweiterung im laufenden Betrieb

Systemweites Engineering von einem zentralen Engineeringplatz

Archivierung aller relevanten Messwerte in sinnvollen Verdichtungsstufen

Archivierung der Meldungen über einen großen Zeitraum

Strikte Konsistenz der Daten über alle Software-Tools

Bereitstellung aller Prozessgrößen für die Weiterverarbeitung

Standardisierte Software-Werkzeuge nach IEC 61131-3

Lieferumfang

- ┃ Prozessleitsystem PMSX® pro
- ┃ Automatisierungstechnik
- ┃ Netzwerk in Switch-Technologie
- ┃ Fernwirktechnik in DSL-Technologie
- ┃ Montage / Verkabelung
- ┃ Pflichtenheft / Engineering / Programmierung
- ┃ Dokumentation
- ┃ Inbetriebnahme / Probetrieb
- ┃ Schulung

Leittechnische Kenndaten

┃ Leitsystem	PMSX® pro
┃ Topologie	verteiltes System
┃ Netzwerk	LWL-Ethernet TCP/IP
┃ Automatisierungssystem	Mitsubishi System Q
┃ Datenpunkte	ca. 9.000
┃ Automatisierungsstationen	54
┃ Bedienstationen	2
┃ Prozess-Server	2 (redundant)

Auszug aus unseren Referenzen



AE&E
Lentjes GmbH



Müllheizkraftwerk
Iserlohn



Müllkraftwerk
Weißenhorn



Verbandsklärwerk
Erdinger Moos



Kläranlage Bad Homburg
Ober-Eschbach



Bayernland eG
Werk Regensburg



Energie-Versorgungs-
Center Dresden



Energieversorgung
Oberhausen AG



Energieversorgung
Offenbach AG



ESWE – Bioenergie
Wiesbaden



Flughafen
München



FES
Frankfurter Entsorgungs-
und Service GmbH



GELSENWASSER AG



Hamburg
Wasser



juwi – Pelletproduktion
Dotternhausen



Klärwerk
Düsseldorf-Nord



Mainova AG



MVA Hamm



MHKW
Müllheizkraftwerk
Frankfurt am Main GmbH



M+W
Germany GmbH



NXP Semiconductors
Nijmegen



Odfjell Terminals
Rotterdam



Barthel Pauls Söhne AG,
BMHKW



Hauptklärwerk
Stuttgart-Mühlhausen



Klärwerk
Nürnberg



Stadtwerke
Nidderau



Klärwerk
Landshut



Vitens N.V.



Vopak Terminal
Europoort b.v.



WSW
Energie & Wasser AG

Mehr unter www.me-ap.de

GERMANY
ME-Automation Projects GmbH

Kasseler Straße 62
34277 Fuldabrück

Tel. +49 (0)561 58540
Fax +49 (0)561 5854530

E-Mail: info@me-ap.de
www.me-ap.de

NETHERLANDS
ME-Automation Projects

Science Park Eindhoven 5008 A
5692 EA Son

Tel. +31 (0)40 26 79 900
Fax +31 (0)40 26 79 919

E-Mail: secretariaat@me-ap.eu
www.me-ap.eu

MITSUBISHI ELECTRIC Group
ME-Automation Projects GmbH