



ASTOR

**Sterujemy przyszłością Ciepłownictwa
już dziś**

Leszek Pietrowicz



ASTOR

Perspektywa
klienta

Perspektywa
finansowa

Perspektywa
rozwoju i
uczenia się

Perspektywa
procesów
wewnętrznych

25

LAT

DOŚWIADCZEŃ NA RYNKU
AUTOMATYZACJI I INFORMATYZACJI
PROCESÓW PRZEMYSŁOWYCH



ASTOR

Perspektywa
klienta

Perspektywa
finansowa

Perspektywa
rozwoju i
uczenia się

Perspektywa
procesów
wewnętrznych

100

SPECJALISTÓW

GWARANTUJĄCYCH
SZYBKI DOSTĘP DO
POMOCY TECHNICZNEJ

|

BEZPIECZEŃSTWO INWESTYCJI



ASTOR

Perspektywa
klienta

Perspektywa
finansowa

Perspektywa
rozwoju i
uczenia się

Perspektywa
procesów
wewnętrznych

7

ODDZIAŁÓW

NA TERENIE POLSKI:

KRAKÓW

KATOWICE

WROCŁAW

POZNAŃ

STARGARD SZCZECIŃSKI

GDAŃSK

WARSZAWA



ASTOR

Perspektywa
klienta

Perspektywa
finansowa

Perspektywa
rozwoju i
uczenia się

Perspektywa
procesów
wewnętrznych

ASTOR DLA CIEPŁOWNICTWA



ASTOR

Perspektywa
klienta

Perspektywa
finansowa

Perspektywa
rozwoju i
uczenia się

Perspektywa
procesów
wewnętrznych

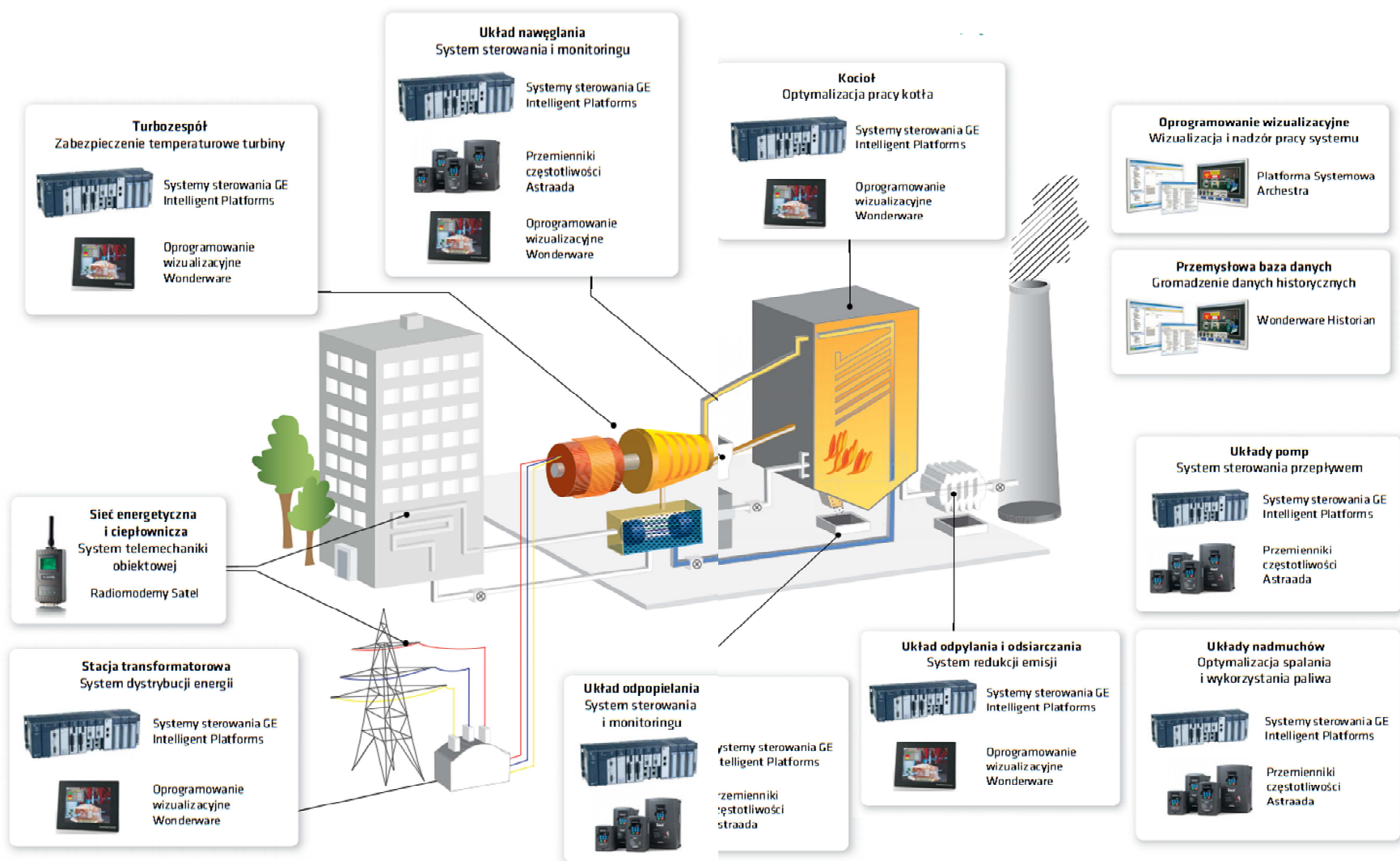


Reprezentujemy światowe marki



Od: 1992	W liczbach:
Rozwiązania: - PLC - PACSystems - DCS	Polska: - klienci: 2000 + - systemy: 10 000 +
Od: 1995	W liczbach:
Rozwiązania: - HMI/SCADA - MES/EMI - Worfklow	Polska: - klienci: 1700 + - systemy: 7000 +
Od: 2007	W liczbach:
Rozwiązania: - Paletyzacja/pakowanie - Malowanie/Klejenie - Montaż/Spawanie	Polska: - klienci: 20 + - systemy: 50+
Od: 2008	W liczbach:
Rozwiązania: - HMI - Drive - Net	Polska: - klienci: 100 + - systemy: 200+







ASTOR

Perspektywa
klienta

Perspektywa
finansowa

Perspektywa
rozwoju i
uczenia się

Perspektywa
procesów
wewnętrznych

WYZWANIA JUTRA

Dzisiaj...

Biznesowe otoczenie znacznie przyspieszyło...

Lata 90-te

Po roku 2000

Operator



Role w fabryce



Operacje



Engineering



Utrzymanie ruchu



Zarządzanie fabryką

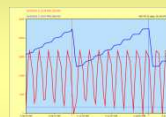
Interfejsy HMI



Informacja w postaci



HMI



Trendy

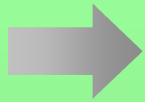


Raportowanie przez WWW



Ekrany KPI

Sterowniki PLC



Źródła danych



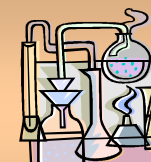
PLC



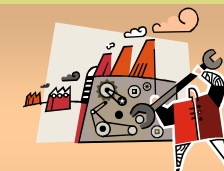
Bazy danych



Systemy planistyczne

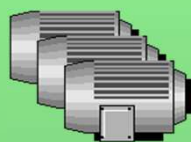


LIMS

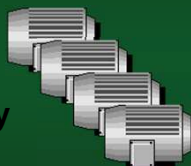


CMMS

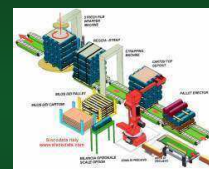
Maszyny



Zasoby



Maszyny



Linie

Fabryki







ASTOR

Perspektywa
klienta

Perspektywa
finansowa

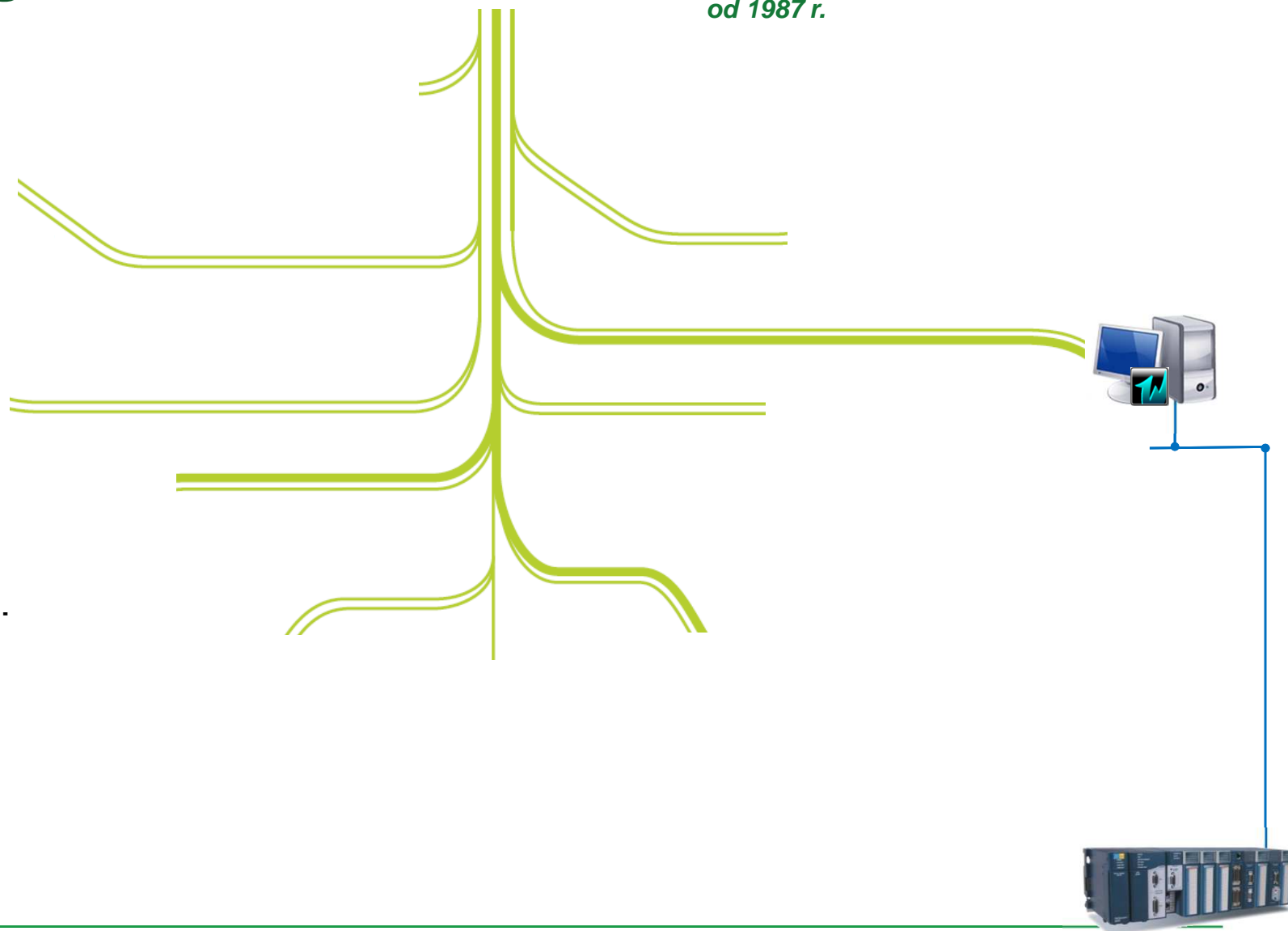
Perspektywa
rozwoju i
uczenia się

Perspektywa
procesów
wewnętrznych

WYBÓR ROZWIĄZAŃ

Oprogramowanie Wonderware

od 1987 r.

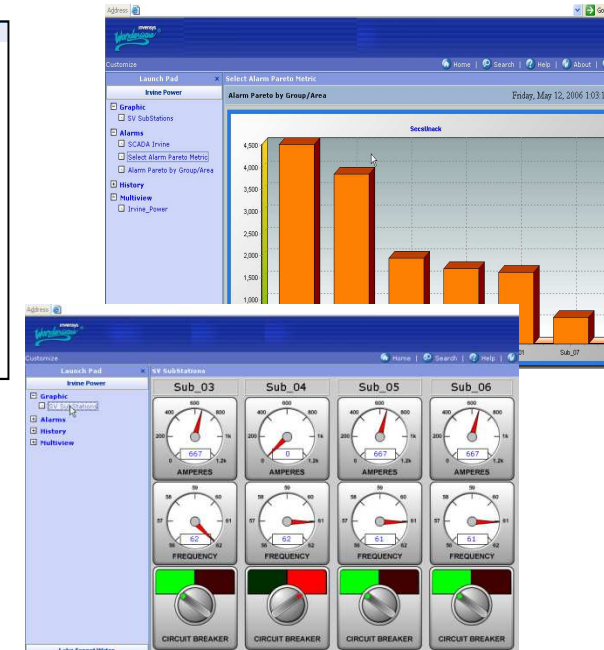
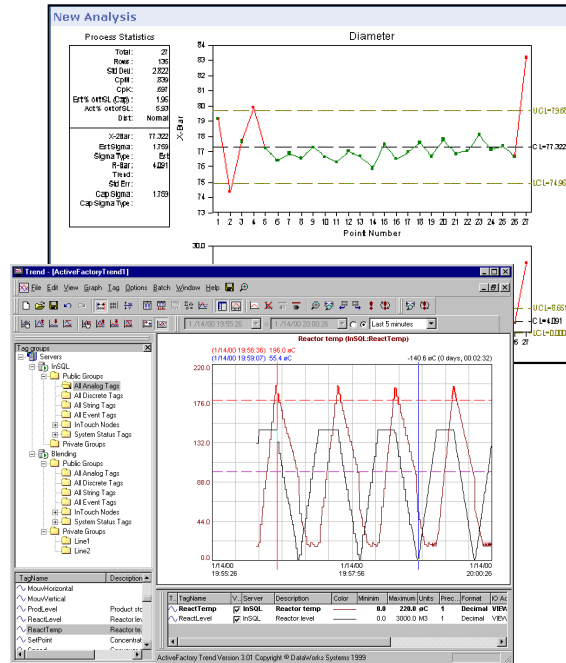
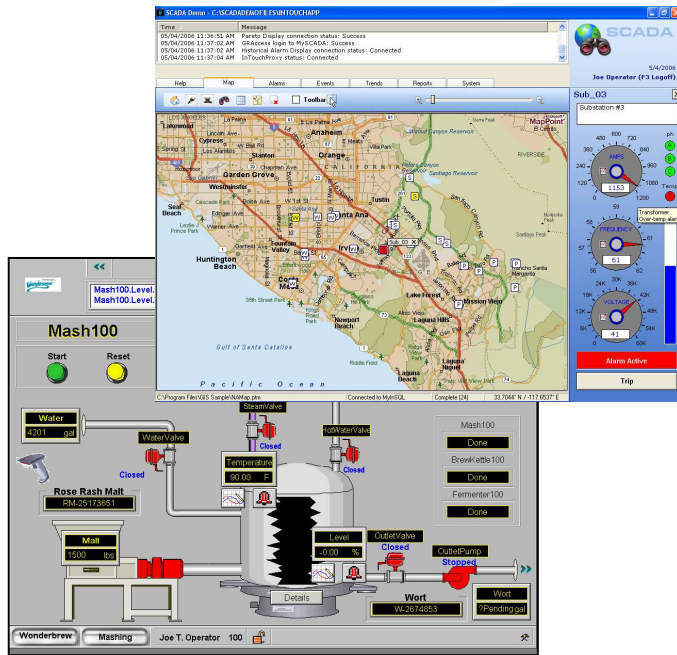


Optymalizacja pracy pod kątem zbierania i dystrybuowania informacji



Podejmuj trafniejsze decyzje...

Informacja – wizualizacja, trendy, raporty



**Operatorzy
Dyspozytorzy**

**Technologowie
Kierownicy**

**Kadra
zarządzająca**

GEFanuc 90-30



Rok 1990

Cykl życia produktu w GE

Active

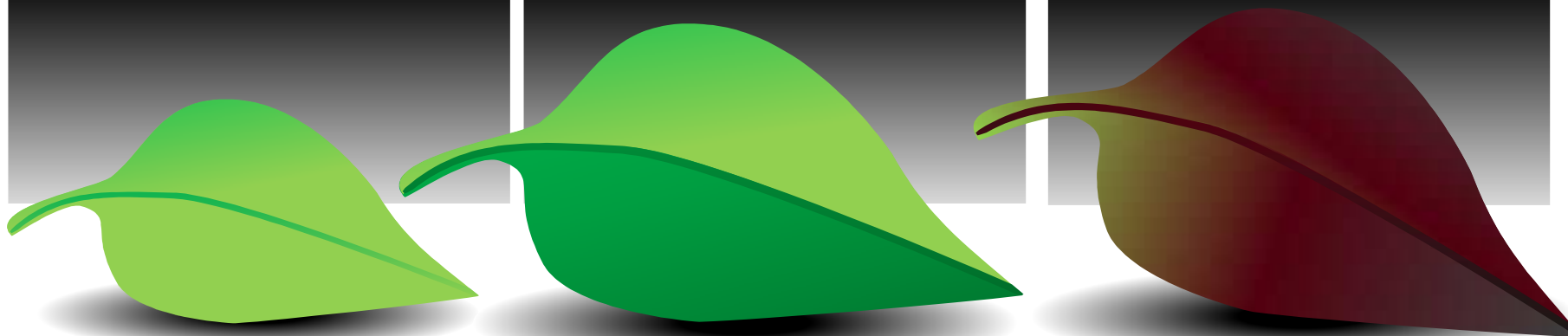
- Na magazynie
- Pełne wsparcie techniczne
- Rozwój produkty
- Gwarancja dostępności

Mature

- Na magazynie
- Pełne wsparcie techniczne
- Określony plan migracji
- 18-24 minimum zanim zostanie wycofany ze sprzedaży

Discontinued

- Nie produkowany na magazyn
- Realizowany plan migracji
- Wymiana i naprawa przez 7 lat



Przykład rozwoju systemów GE Intelligent Platforms (GE Fanuc)



90-30 PLC
• 1990

PACSystems RXi
• 2013



PACSystems RX3i
• 2004



Migruj swój system 90-30 do PACSystems RX3i redukując koszty

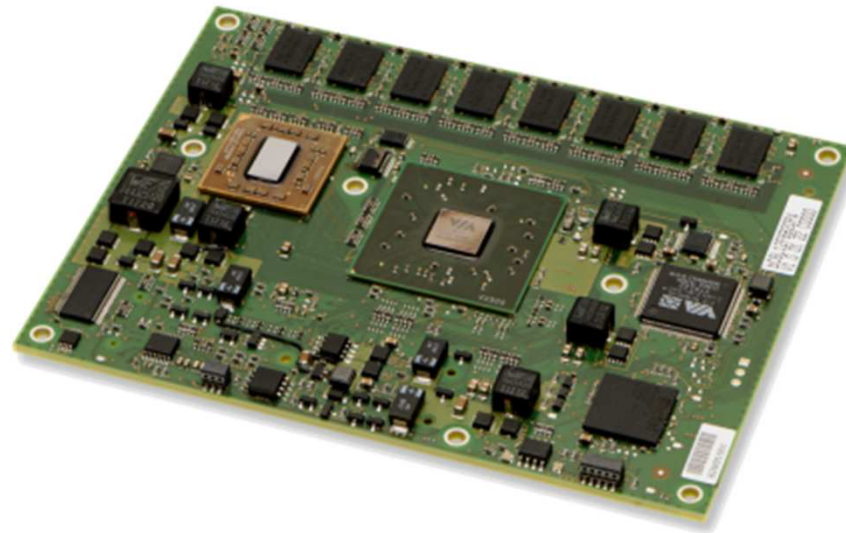
1. Wykorzystaj posiadane moduły we-wy – PACSystems obsługuje moduły pochodzące z kontrolerów RX3i oraz ze sterowników 90-30



Redukcja kosztów i wykorzystanie posiadanego magazynu części zamiennych!



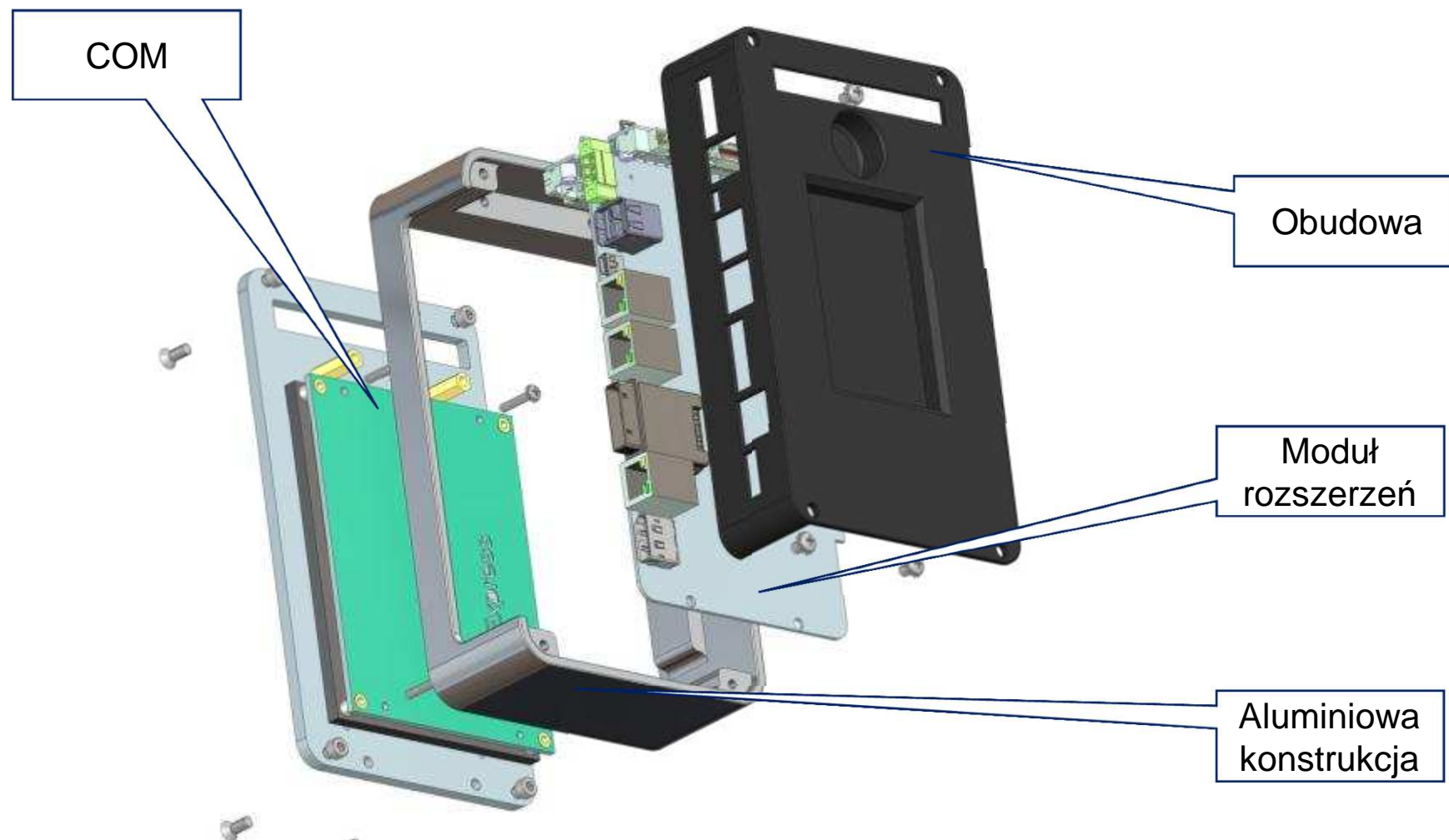
Wybrana technologia



COM Express

COM = Computer on Module

Budowa nowych urządzeń bazujących na technologii COMExpress na przykładzie RXi



Czym powinno charakteryzować się nowe rozwiązanie?



Jakość,
wydajność,
niezawodność



Prosta architektura,
szybka wymiana
danych



Prosty serwis i
utrzymanie



Możliwość
migracji ze
starych systemów



Łatwe
zarządzanie
grupą obiektów





Łatwa migracja ze starych do nowych rozwiązań



ASTOR

Dziękuję za uwagę!
