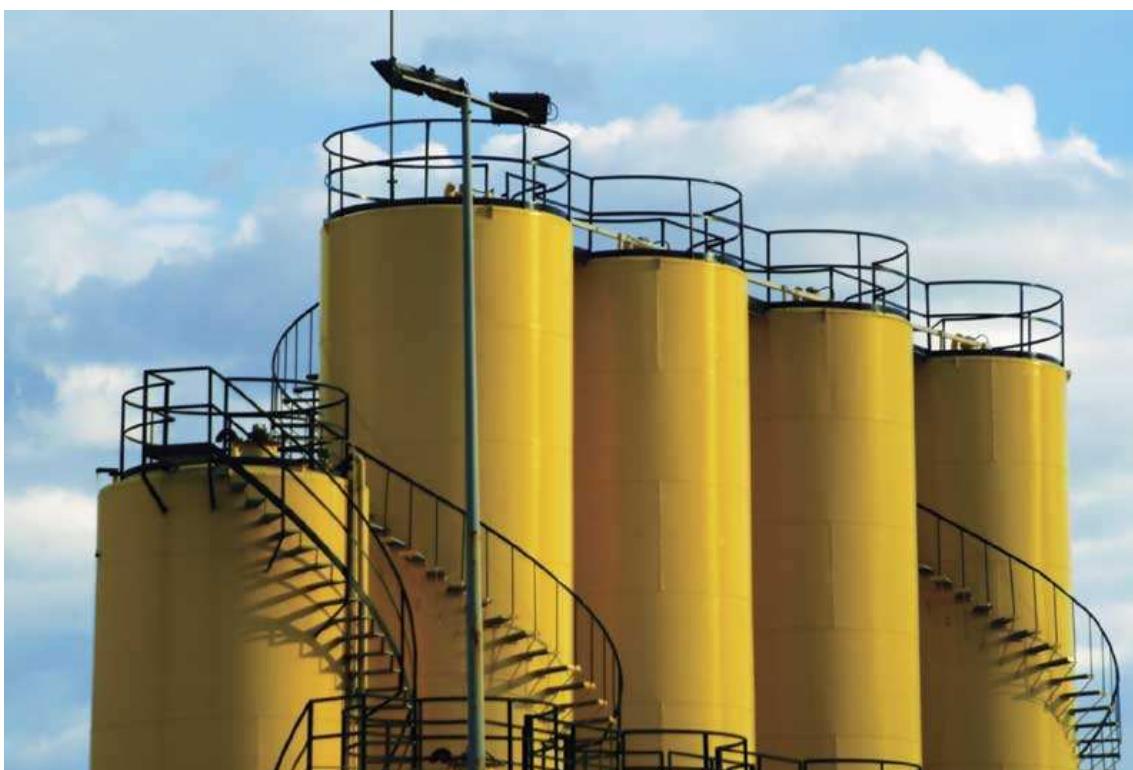


LO SMALTIMENTO DEI RIFIUTI VA IN AUTOMATICO



SANT'ANGELO LODIGIANO (LO), ITALIA — In un mondo sempre più attento al tema della sostenibilità, appaiono sempre più importanti le scelte strategiche effettuate dal settore dell'industria nell'implementare le procedure più adatte a garantire il rispetto dell'ambiente. Questo è vero specialmente nel caso dello smaltimento dei rifiuti industriali, dove la tempestività, l'accuratezza e la sicurezza rappresentano parametri vitali. Il punto critico è che le Aziende possono trovare oneroso occuparsi personalmente di questa attività, dal momento che richiede know-how specifico di tipo tecnico e normativo, unito all'impegno di un aggiornamento costante. Il lato favorevole, invece, è la nascita di Aziende di servizi dedicate alla raccolta e smaltimento dei rifiuti industriali che operano in outsourcing.

L'ASSISTENZA È INDISPENSABILE NELLA GESTIONE AVANZATA DEI RIFIUTI

Omnisyst S.p.A., con sede operativa in Sant'Angelo Lodigiano (LO) e altre tre sedi presenti a Torino, Verona e Firenze, è la società specializzata e certificata che ha lanciato sul mercato il concetto di Gestione

Avanzata dei rifiuti industriali. E' un modo di lavorare innovativo, che offre alle Aziende soluzioni personalizzate per la raccolta e lo smaltimento dei rifiuti e una gamma completa di servizi in grado di coprire qualsiasi necessità. Iscritta in categoria 8A all'Albo nazionale dei Gestori Ambientali, Omnisyst mette a disposizione del Cliente un know-how di eccellenza che garantisce una tracciabilità web-based attiva 24 ore al giorno.

Tra i servizi a valore aggiunto che la Società offre, c'è anche la possibilità di essere sempre aggiornati in tempo reale sulla effettiva situazione del livello di riempimento dei serbatoi di stocaggio dei rifiuti liquidi. "Il nostro target di riferimento sono aziende medio-grandi, strutturate e certificate, che abbiano una particolare attenzione ai problemi ambientali e un focus sulla qualità" ci illustra l'ing. Laura Ficai di Omnisyst.

"Il nostro valore aggiunto nasce dall'esperienza sul campo, maturata anche

CLIENTE
OMNISYST S.P.A.
SANT'ANGELO LODIGIANO (LO), ITALIA

PROGETTO

LA GESTIONE AVANZATA DEI RIFIUTI INDUSTRIALI SI BASA SULLA TECNOLOGIA. PER QUESTO OMNISYST HA SCELTO LA SOLUZIONE NETBITER EASYCONNECT EC 220 DI HMS INDUSTRIAL NETWORKS. IL RISULTATO NETTO È L'OTTIMIZZAZIONE DEL PROCESSO DI SMALTIMENTO, FASE FINALE DELL'INTERO CICLO DI LAVORO.



L'OTTIMIZZAZIONE PASSA ATTRaverso L'AUTOMAZIONE

"IN MEZZO ALLE DIVERSE PROPOSTE INCONTRATE IN INTERNET, QUELLO CHE CI HA ATTRATTI E CONVINTI DI EFA AUTOMAZIONE È STATO IL VANTAGGIO DELLA SEGNALAZIONE VIA MAIL E DELLA LETTURA IN CONTINUO DEI LIVELLI DI RIEMPIMENTO DEI SERBATOI"

in settori complessi, come ad esempio il farmaceutico, chimico e cosmetico, dove la qualità nello smaltimento dei rifiuti è il risultato dell'integrazione fra vari fattori e non semplicemente una voce di costo.

Parliamo di processi che vanno seguiti a 360°, dove le procedure sono ben definite e vanno rispettate con attenzione e cura e dove eventuali inadempienze possono avere ripercussioni non solo a livello economico per l'Azienda".

Il contributo di una società come Omnisyst è evidente: assiste il cliente in tutte le fasi di gestione dei rifiuti, dallo smaltimento al trasporto fino alla parte documentale, fornendo un supporto tecnico vitale basato sulla conoscenza, sulla coordinazione e sul controllo dei processi.

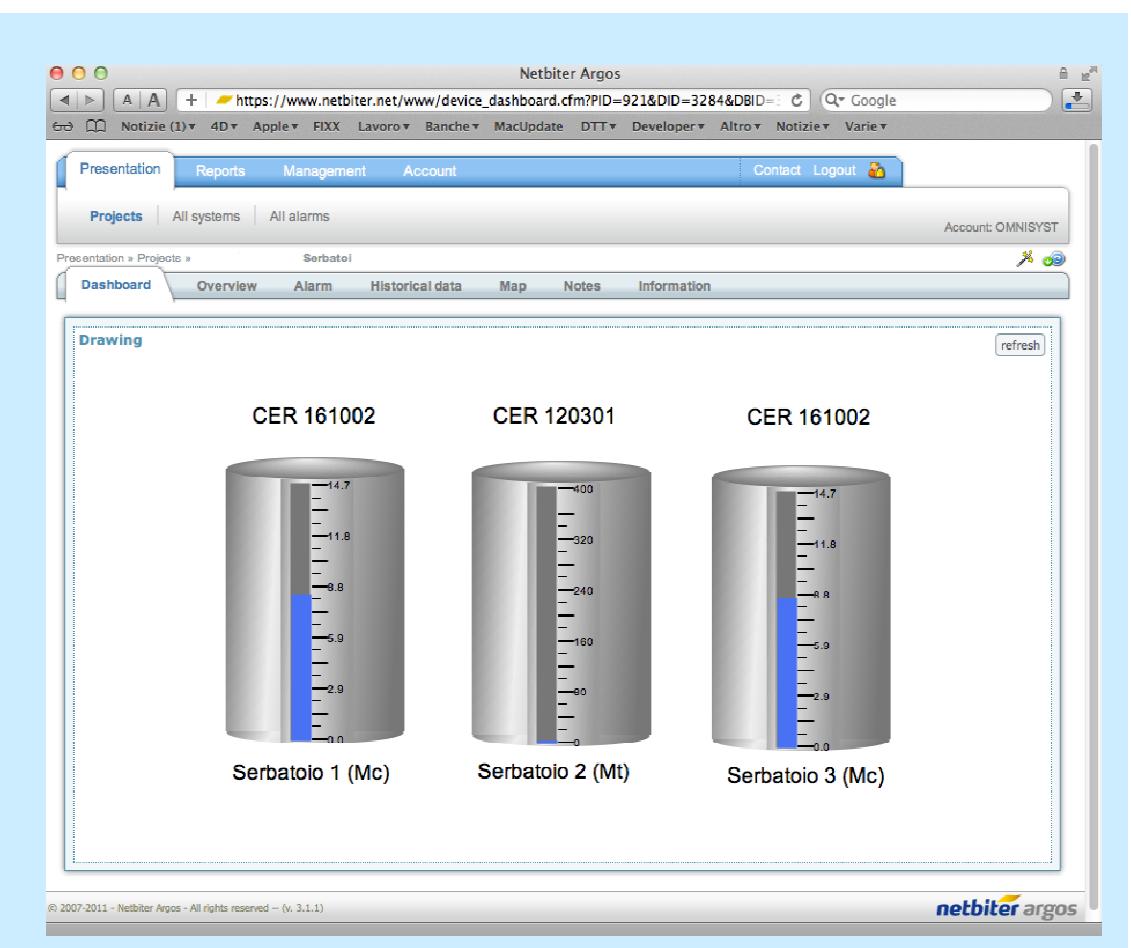
L'ESIGENZA DI AUTOMAZIONE NEL PROCESSO DI SMALTIMENTO RIFIUTI

Uno dei Clienti modello di Omnisyst è un'importante Azienda del Nord Italia che si occupa di produzione e distribuzione di forniture elettriche ad uso civile, industriale e terziario. Per questa Azienda Omnisyst ha preso in carico anche il mo-

nitoraggio del processo di fosfograssaggio con lavaggio in varie vasche, e produzione di un refluo liquido. "Questa è un'attività delicata, che necessita di serbatoi di stoccaggio. L'ottimizzazione necessaria a nostro avviso era l'automatizzazione del processo di richiesta dello smaltimento dei reflui".

È stato pertanto deciso dall'Azienda di implementare un sistema di invio dei dati automatizzato per ciascuno dei tre serbatoi da 15 metri cubi installati per lo stoccaggio dei reflui in uscita. Grazie a questo sistema, il vantaggio è di avere visione continua del livello di riempimento dei serbatoi, con un aumento esponenziale del controllo operativo sul processo.

"Il contatto con EFA Automazione è nato da una nostra ricerca su internet di potenziali fornitori che potessero accogliere le esigenze che avevamo come Omnisyst; quello che in particolare ci ha attratto è stato il vantaggio della segnalazione via mail e della lettura in continuo dei livelli di riempimento dei serbatoi". La soluzione scelta è stata il Netbi-



PRODOTTI APERTI ALLA PERSONALIZZAZIONE

The screenshot shows two main windows. On the left, a table lists log entries for a tank level sensor ('Rifugio') with columns for Key, Device ID, Sensore ID, Descrizione sensore, Att. Allarme 1, Att. Allarme 2, Att. Allarme 3, e-mail allarme, Devices, and Elimina. Two rows are shown, both with checked checkboxes for 'Att. Allarme 1' and 'Att. Allarme 3'. On the right, a historical data graph displays three tank levels over time from September 23 to October 17, 2011. The graph has three series: Serbatoio 1 (red), Serbatoio 2 (blue), and Serbatoio 3 (green). The levels fluctuate between 50 and 250 cm.

ter EasyConnect EC 220 di HMS Industrial Networks, sistema impiegato per il telemonitoraggio di impianti remoti, integrato da Netbiter Argos, il portale web che permette l'accesso differenziale ai dati sensibili tramite account personalizzato. Ai Netbiter EasyConnect EC 220 sono state collegate tre sonde diverse, due a ultrasuoni e una di tipo on/off per rilevare rispettivamente il livello in continuo dei liquidi ed il vuoto/pieno di un serbatoio.

"L'esigenza primaria era quella di trovare una soluzione tecnologica che potesse rilevare i dati e trasmetterceli attraverso una segnalazione di allarme.

EFA Automazione ci ha illustrato le potenzialità del portale Netbiter Argos, che in sostanza consente di avere una visione completa della situazione e di rilevare costantemente il livello dei serbatoi".

"OMNISYST HA ULTERIORMENTE SVILUPPATO L'OFFERTA DI NETBITER DI HMS INDUSTRIAL NETWORKS, ASSOCIANDO ALLA SEGNALAZIONE E-MAIL DEL LIVELLO RAGGIUNTO LA RICHIESTA DIRETTA DI CONFIRMAMENTO DEL REFLUO ALL'INTERNO DEL SUO SISTEMA INFORMATICO"

The screenshot shows two tables. The top table is titled 'Alarm' and lists various alarms from different sources, such as 'MyFirstSystem gateway' and 'Server Alarm', along with their times, severities, and statuses. The bottom table is titled 'Alarm History' and lists a detailed history of alarms with columns for Source, Alarm, Time, Class, Severity, Type, and Information. Both tables include filters and sorting options.



SUPPORTO TECNICO RAPIDO PER SOLUZIONI IMMEDIATE

IL VALORE DELLA PERSONALIZZAZIONE

Omnisyst ha ulteriormente sviluppato l'offerta di Netbiter, associando alla segnalazione e-mail del livello raggiunto la richiesta diretta di conferimento del refluo all'interno del suo sistema informatico.

"In base ai risultati ottenuti, possiamo dire che questo è un valore aggiunto particolarmente apprezzato anche dal Cliente finale".

L'assistenza tecnica fornita ad Omnisyst è stata eccellente, come riconosciuto dall'ing. Laura Ficai. "C'è stata la massima collaborazione con il referente di EFA Automazione, che ci ha seguito in tutte le fasi: è venuto da noi ed ha presenziato agli incontri con il nostro Cliente, aiutandoci a spiegare cosa avremmo installato e come avrebbe funzionato. Infine ci ha aiutato a settare in maniera efficace la configurazione della nostra area riservata del portale".

Ad appena pochi mesi dall'installazione, i

vantaggi del sistema Netbiter appaiono già evidenti; e quando la richiesta diretta di conferimento entrerà a pieno regime, non sarà più necessaria la verifica del livello di riempimento dei serbatoi, dato che sarà il sistema stesso a verificare costantemente la soglia di criticità e a inviare direttamente gli avvisi via mail.

"A questo punto saremo noi di Omnisyst a contattare il fornitore che si occupa dello smaltimento in modo da chiudere così il ciclo completo. E soprattutto non ci sarà più da parte dell'Azienda la necessità di incaricare una persona per controllare anche questa fase della produzione industriale".

Oggi Netbiter EasyConnect EC 220 e Netbiter Argos rappresentano per Omnisyst i due alleati vincenti sulla strada della Gestione Avanzata dei rifiuti industriali.



QUESTO DOCUMENTO È STATO REALIZZATO GRAZIE A:

Omnisyst S.p.A.

Piazzale Caduti di Nassiriya, 22
26866 Sant'Angelo Lodigiano, Lodi
Tel. +39 0371 984076
Fax +39 0371 984073
www.omnisyst.it
info@omnisyst.it

Per ulteriori informazioni potete contattare:

EFA Automazione s.r.l. Via S. Aleramo, 2–20063 Cernusco Sul Naviglio (Mi)
tel. +39 02 92113180, Fax +39 02 92113164—www.efa.it—info@efa.it

