



Success Story Nedmag Industries



Durchgängige FDT-Lösung spart Zeit und Geld in Wartung und Instandhaltung. Vor drei Jahren hatte Nedmag Industries Mining and Manufacturing nur eine Vision von modernem Asset Management. Heute kann das Unternehmen echte Vorteile und Einsparungen bei Wartung und Instandhaltung vorweisen. Das Geheimnis des Erfolgs: Der zentrale Zugriff auf alle Geräte. Mit der FDT-Technologie im Zusammenspiel mit einem „sprachbegabten“ Tool für das Gerätemanagement sowie einem bedienfreundlichen Plant Asset Management System hat der Anwender für sich die perfekte Lösung für eine zukunftsorientierte Automatisierung gefunden. *Read more*

AKTUELLES aus der FDT Group

FDT Group feiert fünfjähriges Bestehen

In diesem September feiert die FDT Group, AISBL die ersten fünf Jahre als internationale, Non-Profit-Organisation. 2006 von Unternehmen gegründet, die an der Anfangsentwicklung des FDT-Standards mitgearbeitet haben, kann die Gruppe in ihrer noch kurzen Geschichte bereits deutliche Erfolge bei der Akzeptanz, Unterstützung und Weiterentwicklung des Standards verbuchen. [WEITERLESEN...](#)

Schulterschluss von FDT und OPC

Die kürzlich gemachten Ankündigungen bezüglich gemeinsamer Entwicklungsaktivitäten zwischen der FDT Group und der OPC Foundation haben in der Branche ein hörbares Raunen ausgelöst. [WEITERLESEN...](#)

White Paper – Tipps zur besseren Betriebsmittel-Auslastung

Das neue White Paper mit dem Titel „Specifying FDT Technology – Putting Your Assets to Work!“ (Spezifizierung der FDT-Technologie – lassen Sie Ihre Betriebsmittel für sich arbeiten) beantwortet viele der am häufigsten gestellten Fragen: Was ist die FDT-Technologie? Was ist ein DTM? Was ist eine Rahmenapplikation? Wie lässt sich FDT in mein Automatisierungs- oder Asset-Management-System integrieren? Wie binde ich die FDT-Technologie in mein Projekt ein? [WEITERLESEN...](#)

FDT-Anhänge – erweiterte Kommunikationsfähigkeit

FDT spezifiziert standardisierte Software-Schnittstellen in Form allgemeiner Definitionen, um Planungsumgebungen zu ermöglichen, die jedes Gerät jedes Herstellers mittels arbiträrem Protokoll zu unterstützen. Die meisten intelligenten Geräte sind heute zudem mit FDT-fähigen Kommunikationsschnittstellen ausgestattet. [WEITERLESEN...](#)

FDT als ANSI/ISA-Standards anerkannt

Wie die FDT Group und die International Society of Automation (ISA) gemeinsam bekanntgaben, hat das American National Standards Institute (ANSI) die Technologie der Field Device Tools (FDT) offiziell anerkannt. [WEITERLESEN...](#)



Hartmut Wallraf

Ich begrüße Sie zu unserer Jubiläums-Sonderausgabe des FDT-Newsletters! Es ist fast nicht zu glauben, dass seit der offiziellen Gründung der FDT Group als internationale Non-Profit-Organisation schon fünf Jahre vergangen sind. Mein Dank geht an die zahlreichen Mitgliedsunternehmen und die vielen hundert ehrenamtlichen Unterstützer, die unsere Organisation und Technologie so stark gemacht haben – und ohne die dieses Jubiläum gar nicht möglich wäre. Natürlich reicht die Geschichte unserer Technologie und Organisation viel weiter zurück als fünf Jahre – für die Einzelheiten empfehle ich Ihnen den in dieser Ausgabe

enthaltenen Artikel. *klicken Sie bitte hier...*

Wie unsere steigenden Mitgliederzahlen der vergangenen Monate belegen, setzt die Unterstützung des FDT-Standards ihr einzigartiges Wachstum unvermindert fort. Eines unserer aktivsten Unternehmensmitglieder, Phoenix Contact, hat erst kürzlich die Anhebung seines Mitgliederstatus von Corporate auf Sponsor beantragt. Das Direktorium hat dieser Anfrage natürlich hoch erfreut zugestimmt. Volker Bibelhausen wird Phoenix Contact im Direktorium vertreten, Andreas Deuter wird einen Sitz im Exekutivausschuss einnehmen, während Friedrich Wegener seine Schlüsselfunktionen im Marketing der FDT Group weiter bekleiden wird.

Außerdem begrüßt das internationale Direktorium die neuen Mitglieder Genoa Fieldbus Competence Centre, Hach-Lange, Mitsubishi Heavy Industries, NSD und Utthunga Technologies. Ich freue mich auf ihre Unterstützung und Beiträge zur Weiterentwicklung des FDT-Standards. Währenddessen konnte unser FDT-Direktorium in China ebenfalls neue Mitglieder begrüßen. Zu den aktuellen Neuzugängen der FDT Group China gehören Metso Automation als Sponsormitglied, die China Investment Construction Group Co., Hilsher System Automation, HMS Industrial Networks, M&M Software und das Shanghai Institute of Process Automation Instrumentation. Wir heißen alle in unserer wachsenden globalen Gemeinschaft herzlich willkommen.

Das FDT-Direktorium hat kürzlich Michael Kessler

von Pepperl+Fuchs als neuen Direktoriums-Vertreter für PACTware ernannt. Er löst Dr. Gunter Kegel ab, der seit 2006 in unserem Direktorium tätig war. Im Namen des gesamten Direktoriums möchte ich Dr. Kegel für seine lange, unermüdete Unterstützung der Arbeit der FDT Group danken.

Glenn Schulz, FDT-Geschäftsführer, ist gerade von einer Reise zurückgekehrt, auf der er mit unseren Mitgliedern in Indien zusammengekommen ist. Die indische Organisation ist hochmotiviert und hat einen neuen Ausschuss gebildet, der die Präsenz von FDT im wachsenden Markt Indiens steigern soll. Mehr dazu in unserem nächsten Newsletter. Wenn Ihr Unternehmen Interesse hat, an den Aktivitäten in Indien teilzunehmen, wenden Sie sich bitte für weitere Informationen an unser Büro in Belgien unter info@fdtgroup.org.

Eine der primären Aufgaben der FDT Group besteht darin, die Akzeptanz des FDT-Standards stetig voranzubringen. Grundlegende Voraussetzung dafür ist die Anerkennung des Standards durch sämtliche relevanten Normierungsgremien. Während FDT bereits seit zwei Jahren als IEC-Norm zugelassen ist, haben wir vor kurzem ein weiteres wichtiges Etappenziel erreicht – dank der engagierten Fürsprache durch den ISA103-Vorsitzenden Ian Verhappen wurde die FDT-Technologie in den USA als Norm ISA 103 zugelassen.

Viel Spaß beim Lesen!

Hartmut Wallraf
Chairman FDT Group

Die Zukunft im Blick

Nach jahrzehntelangem Betrieb, Modernisierungen und Erweiterungen bestehen viele Chemieanlagen aus einem bunten Automatisierungsmix aus verschiedenen Steuerungen, Prozessleitsystemen, Remote I/Os und Feldgeräten. Die Komponenten sprechen unterschiedliche „Sprachen“ wie HART, PROFIBUS oder FOUNDATION Fieldbus und basieren zudem oft noch auf unterschiedlichen Geräteintegrationstechnologien. Dies ist auch bei Nedmag Industries Mining and Manufacturing in Veendam in den Niederlanden, dem führenden Anbieter für hochreines, synthetisches „Dead Burned Magnesiumoxid“ (DBM) in Europa, nicht anders.

Deshalb hat sich Wim Zomer, Projektleiter bei Nedmag, ein ehrgeiziges Ziel gesetzt: Die Vereinheitlichung der Automatisierung der drei Produktionslinien des Unternehmens um den Weg für ein effizientes Plant Asset Management zu bereiten. „Wir hatten ein Konzept unsere Installation zu modernisieren, die alten Steuerungen zu digitalisieren und die intelligenten Geräte zentral zugänglich zu machen“, erklärt Wim Zomer. „Das System zu entwickeln ist das eine, das andere ist

es tatsächlich überall einsetzbar zu haben. Die Technik ist da und funktioniert und nun müssen wir sie in unseren drei Produktionslinien implementieren.“

Die Grundlagen sind klar

Moderne Technologien sollen dem Chemieunternehmen helfen die Arbeit mit wenigen Mitarbeitern zu bewältigen. Ein Aspekt, der zunehmend an Bedeutung gewinnt, weil es in den Unternehmen immer weniger Fachkräfte gibt. Außerdem muss auch der externe Instandhalter mit dem das Chemieunternehmen zusammenarbeitet und bei dem das Personal häufig wechselt, die Technik verstehen und nutzen können.

Natürlich spielen auch Einsparungen eine wichtige Rolle. Nicht nur das Team selbst spart Zeit bei der Instandhaltung, wenn sie vom PC aus direkt auf das Gerät zugreifen können, sondern auch der Dienstleister. Die FDT-Technologie ermöglicht es durch ihre standardisierte Integrationsschnittstelle aus einer gemeinsamen Umgebung heraus, jedes Gerät – unabhängig vom Hersteller, Typ oder Kommunikationsprotokoll – zu konfigurieren, zu bedienen und instandzuhalten.

Eines Stand für den Projektleiter von Anfang an fest: „HART. Ich habe schon vor 1990 als

ich in Australien gearbeitet habe, auf dieses digitale Kommunikationsprotokoll gesetzt, weil es viel Zeit und damit Geld spart. Und Geld ist immer ein guter Grund etwas zu tun. Bei dieser Technik wollen wir bleiben.“

Für das Plant Asset Management hatten die Niederländer zuerst ein komplexes, nicht Windows-basiertes System im Einsatz. „Ich musste immer die Anleitung in der Hand halten, um zu wissen, was ich als nächstes tun muss, weil man es so selten benutzt, dass man bis zum nächsten Mal wieder alles vergessen hat“, erinnert sich Wim Zomer. Deswegen stand bei der Suche nach einem neuen System für das Team Bedienfreundlichkeit ganz oben auf der Liste. Mit dem PRM (Plant Resource Manager) von Yokogawa wurde ein System gefunden, das die Anforderungen des Kunden voll und ganz erfüllt. „Das neue Plant Asset Management System ist bei weitem nicht so kompliziert und komplex. Es ist besser, einfacher und alle können gut damit arbeiten“, sagt Martijn den Dulk, Ingenieur Technische Automatisierung bei Nedmag. Und: Mit FieldMate, einem integrierten Werkzeug für das Gerätemanagement bietet der Hersteller die ideale Ergänzung für den mobilen Einsatz und die Instandhaltung. Ein weiteres entscheidendes Argument, das für dieses Lösungspaket spricht, ist die zentrale Verfügbarkeit aller Gerätedaten durch die

ICS - DTM Konstruktion auf Basis des DTM Master Konzepts

Zertifizierbare DTMs für Gerätefamilien lassen sich genauso effizient konstruieren wie für einzelne Geräte, auch für mehrere Kommunikationsprotokolle innerhalb eines DTMs. Datenmodell, Kommunikation mit dem Gerät und Benutzeroberfläche werden mit demselben Editor bearbeitet.

Zusätzliche Funktionen wie Werte- und Kurvenanzeigen sind enthalten. Um den Nutzen für den Anwender zu erhöhen, lassen sich z.B. Download-, Diagnose- und Engineering-Funktionen hinzufügen. EDDL Methoden werden durch den DTM Master Kern interpretiert.

DTM Master basierte DTMs wurden erfolgreich auf Workshops der FDT Group getestet und zertifiziert. HART, Profibus und FF Protokolle werden zur Zeit unterstützt. Das Konzept lässt sich jedoch mit beliebigen Protokollen verwenden. FDT 2.0 wird sobald als möglich unterstützt.

Weitere Informationen erhalten Sie hier:
ICS GmbH
Pforzheimerstr. 202C
76275 Ettlingen, Germany
sales@icsgmbh.de
www.icsgmbh.de



Synchronisationsfähigkeit beider Systeme.

Natürlich musste die Lösung auch den uneingeschränkten Zugriff auf alle intelligenten Feldgeräte erlauben. FieldMate von Yokogawa war das erste Tool, das beide Geräteintegrationstechnologien, sowohl FDT als auch EDDL, unterstützt und die Sprache aller für die Prozessindustrien wichtigen Feldbusprotokolle spricht.

Zeitsparender Fernblick

Als Wim Zomer bei Nedmag anging, dauerte es unendlich lange bis eine Störung behoben war. Analoge Technik bedeutet oft ein langwieriges Suchen und systematisches Ausschließen von Fehlerursachen. Das kann schon einmal 1, 2 Tage dauern. Die FDT-Technologie erlaubt es hingegen vom Schreibtisch aus direkt in das Gerät zu „sehen“. Der zentrale Zugriff ermöglicht

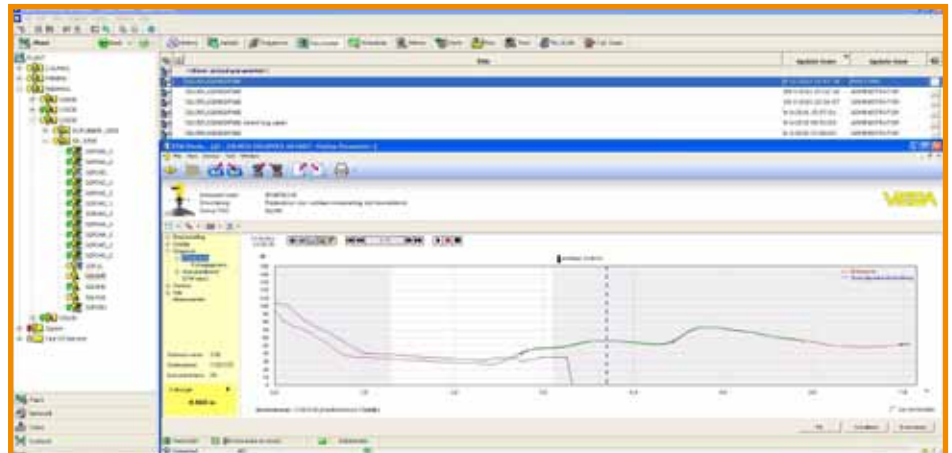
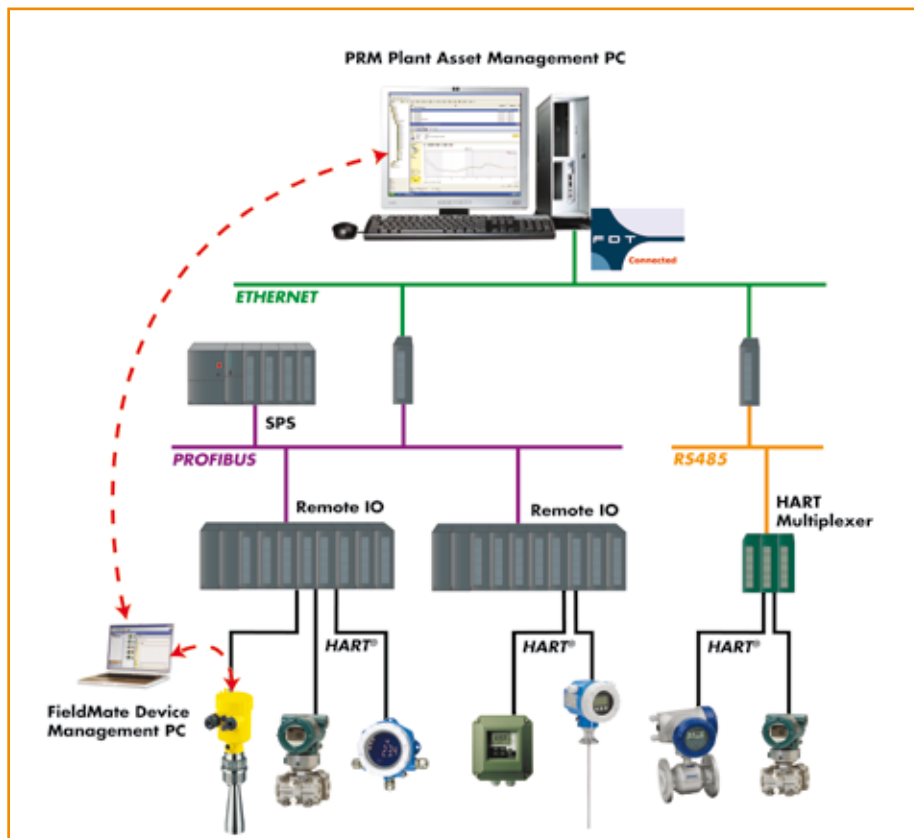


Abb. 1 - PRM Plant Asset Management PC: Darstellung der Device Patrol Warnung und geöffneter Geräte DTM für ein Radar Füllstand-Gerät. Der Tank ist leer. Mit sinkender Signalstärke tritt im Sensor Ansatzbildung auf.



es z.B. falsche Parameter zu erkennen und sofort eine Diagnose zu stellen. „Durch die Implementierung von HART und durch die Durchgängigkeit von FDT können wir nun die meisten Probleme viel schneller und effizienter lösen. Wir schauen in den PC und das Instrument „erzählt“ uns, was falsch ist“, so Wim Zomer.

„Ich kontrolliere 1, 2 Mal die Woche in unserem PRM, ob alles in Ordnung ist. „Device Patrol“, die Hauptfunktion von PRM, überwacht permanent den Status aller Geräte im System. Sind alle Geräte grün? Wenn nicht, kann ich sofort nachsehen, was los ist. Früher haben wir einfach gewartet bis etwas passiert oder der Operator gesagt hat, dass Druck, Temperatur oder Durchfluss nicht gut sind, und sind dann erst in Aktion getreten“, so Martijn den Dulk.

Wenn es in der Vergangenheit z.B. bei einer Füllstandmessung ein Problem gab, musste das Automatisierungsteam den externen Dienstleister fragen, ob er nach dem Gerät sehen kann. Der Instandhalter überprüfte dann vor Ort, ob z.B. Kabel oder Eingangskarte defekt sein könnten. Nun öffnet Martijn den Dulk das Plant Asset Management System und sieht, woran

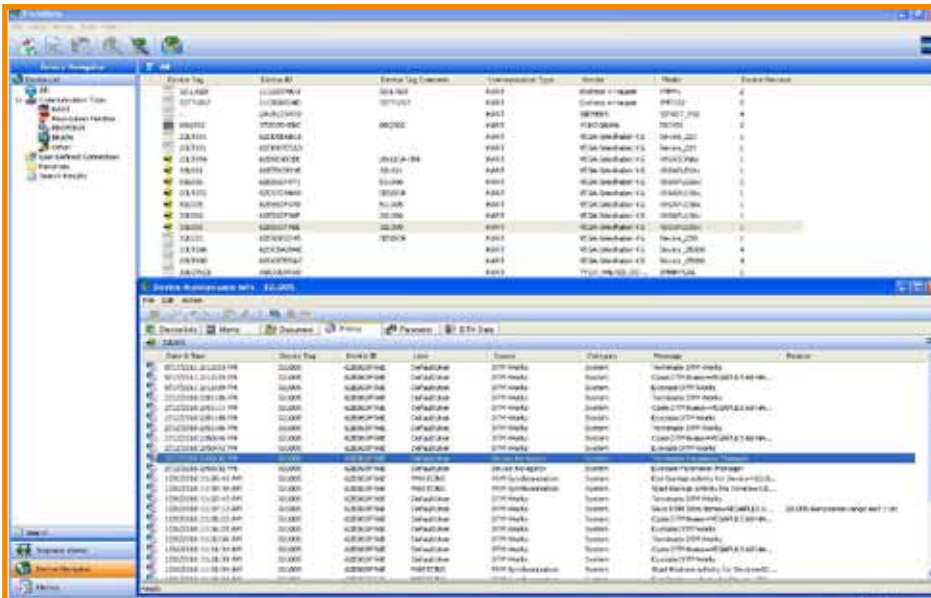


Abb 2 – FieldMate's Geräte-Management PC: Die geräte-spezifische Wartungs-Information mit Zugriff auf relevante Dokumente, historische Parameterdatensätze und geräte-bezogenes Audit Trail; wer hat was, wann und warum gemacht.

es liegt: „Ein Gerät hat einen kritischen Fehler gemeldet. Wenn ein Gerät überhaupt nicht mehr funktioniert, ist die Sache einfach. Aber das Problem kam und ging. Des Rätsels Lösung war die richtige Parametrierung.“ Der Ingenieur hat sofort erkannt, dass das Instrument nicht richtig eingestellt war. Und das Gerät ist kilometerweit weg. Die Mine, in der das Ausgangsmaterial Magnesiumchlorid gewonnen wird, liegt 5 km entfernt von der Produktion und den Büros. „Muss jemand hinfahren, ist er einen halben Tag unterwegs. Er geht zum Auto, fährt auf die andere Seite von Veendam, muss sich anmelden, sein Laptop auspacken und, und, und. Das kostet viel zu viel Zeit. Am PC wissen wir meistens schon nach kurzer Zeit, was zu tun ist“, freut sich Wim Zomer. Selbst, wenn jemand vor Ort gewesen wäre, hätte er das Instrument nicht reparieren können, weil es einfach falsch eingestellt war. Dank FDT-Technologie war es nicht notwendig jemanden in die Anlage zu schicken. Das spart Arbeitszeit und Wegekosten.

An anderer Stelle ließ die Qualität des Sensorsignals einer Radarfüllstandmessung mehr als zu wünschen übrig. Ein Blick in das Gerät und es war klar, dass die Radarantenne gereinigt werden musste. Zeitaufwand früher: 4 Stunden. Zeitaufwand heute: 30 Minuten. Zeitersparnis: 3,5 Stunden. „Der zentrale Zugriff macht das Arbeiten viel komfortabler. Ich habe kein Problem damit mehr Zeit im Büro zu sitzen“, betont Martijn den Dulk. „Unsere Anlage ist sehr heiß und sehr staubig, d.h. man kann nicht lange direkt vor Ort arbeiten. Noch dazu sitzen die Geräte oft an schwer zugänglichen Stellen in 5, 6 m Höhe.“

Noch sind Aspekte wie vorausschauende Wartung für Nedmag Zukunftsmusik. Noch. Denn alle notwendigen „Zutaten“ sind vorhanden. Der Plant Resource Manager läuft erst seit ein paar Monaten. Im ersten Schritt ging es vor allem

um Zeiteinsparungen bei Wartung und Instandhaltung. Je mehr Aufgaben das Automatisierungsteam vom PC aus lösen kann, desto mehr kann das Unternehmen sparen.

Technologien mit Mehrwert

An dem System schätzen die Automatisierungsexperten auch noch andere Features, die den Arbeitsalltag immens erleichtern: So lässt sich z.B. mit dem Audit Trail jedes noch so kleine Detail nachvollziehen, das an einem Gerät verändert wurde. Wer hat wann was gemacht? Gibt ein Gerät eine Warnung aus, lässt sich über die Historie verfolgen, wie viele Warnungen und Fehler es vorher schon gab. „Wenn es schon 100 Mal eine Überschreitung des Messbereichs gemeldet hat, weiß ich, dass der Range zu klein ist. Dann muss ich den Messbereich vergrößern. Das dauert maximal 10 Minuten“, weiß Martijn den Dulk..

Auch bei der Inbetriebnahme der neuen Automatisierung des ersten von zwei Sinteröfen profitierten die Niederländer von der FDT-Technologie. Hier musste das Team in sehr wenig Zeit sehr viele Instrumente testen. Lässt sich ein Instrument über das Plant Asset Management System testen, simulieren und überprüfen, ob es „lebt“, kann die Inbetriebnahme deutlich vereinfacht und beschleunigt werden.

Fit für die Zukunft

„Wenn wir die Zeit nicht rechnen, die wir in die Konzeptentwicklung investiert haben, dann hat die Digitalisierung von 240 Geräten, die wir per FDT online auslesen können, in Summe 15.000 Euro gekostet“, so Wim Zomer. Heute sind durch die HART Kommunikation bereits rund zwei Drittel der Geräte intelligent. Um die Intelligenz, die sie in sich tragen, voll ausschöpfen zu können, müssen sie nach und nach ans Firmennetzwerk angekoppelt werden. Die Zahl von Geräten, die sich von zentraler Stelle aus bedienen,

überwachen und warten lassen, wächst und gedeiht. „Wenn wir heute sagen, wir wollen Plant Asset Management machen, dann geht das nicht von heute auf morgen. Alles braucht seine Zeit. Aber man muss den ersten Schritt wagen“, ist der Vollblut-Entwickler überzeugt. Die Technik funktioniert. Jetzt ist es an der Zeit für die nächste Generation die modernen Technologien in den Anlagen auszubreiten und ihre Chancen und Möglichkeiten zu nutzen. Erste Erfolgsgeschichten konnten die Niederländer bereits beim Sensormangement und daraus resultierenden Zeiteinsparungen schreiben.

Der Anfang ist gemacht. Digitale Kommunikation und FDT-Technologie ermöglichen über alle Ebenen hinweg einen zentralen Zugriff auf alle Geräte – vom Feld bis ins Büro. In Kombination mit dem Assistenten für das Gerätemanagement FieldMate sowie dem Plant Resource Manager von Yokogawa ist Nedmag für die Zukunft bestens gerüstet.

➤ FDT Group feiert fünfjähriges Bestehen

von Glenn Schulz, Geschäftsführer, FDT Group AISBL

In diesem September feiert die FDT Group, AISBL die ersten fünf Jahre als internationale, Non-Profit-Organisation. 2006 von Unternehmen gegründet, die an der Anfangsentwicklung des FDT-Standards mitgearbeitet haben, kann die Gruppe in ihrer noch kurzen Geschichte bereits deutliche Erfolge bei der Akzeptanz, Unterstützung und Weiterentwicklung des Standards verbuchen. Betrachten wir die wichtigsten Errungenschaften:

- Die Mitgliederzahlen sind von den 37 Gründungsunternehmen auf über 90 internationale Unternehmen angewachsen.
- Mehr als 15 Industrie-Standardprotokolle



Forum Factory Automation 2011 & Webcast FDT 2.0

Am 27. und 28.09.2011 veranstalten M&M Software und die FDT Group erneut das Forum Factory Automation. Schwerpunkt des diesjährigen Forums ist das Thema Trends in der Automation / Geräteintegration und FDT 2.0.

Das diesjährige Forum Factory Automation bietet eine ideale Plattform, sich über aktuelle Trends zu informieren, zu diskutieren und deren Bedeutung für die Automatisierungstechnik einzuordnen. Vorträge über Geräteintegration, Industrial Ethernet, OPC UA, Energy Efficiency, mobile Anwendungen,

IT- und Software-Trends spannen einen weiten Bogen und geben Ihnen wichtige Informationen für Ihre aktuellen und zukünftigen Entwicklungen.

Ein technologischer Schwerpunkt liegt wieder bei FDT: Zusammen mit der FDT Group als Technologiepartner wird die neue Standardversion FDT 2.0 in allen Details vorgestellt.

Weitere Informationen, die Agenda sowie das Anmeldeformular zum Forum Factory Automation finden Sie unter <http://www.mm-software.de>

Sie wollen sich schon vorab über FDT 2.0 informieren? Am 15.09.2011 bieten wir einen entsprechenden Webcast an — über fdt@mm-software.com erhalten Sie weitere Details.



- werden unterstützt.
- Über 3000 Geräte werden durch zertifizierte DTMs unterstützt.
- Anerkennung als IEC-Standard (62453) im Jahr 2009.
- Zertifizierung der ersten FDT-Rahmenapplikation im Jahr 2010.
- Gründung der China FDT Association im selben Jahr.
- Anerkennung als ISA-Standard (103) im Jahr 2011

Wir sind stolz darauf, eine der führenden Mitgliederorganisationen zu sein. Die Errungenschaften der FDT Group verdanken wir ausschließlich den engagierten Mitarbeitern unserer Mitgliedsunternehmen, die unermüdlich an der weltweiten Verbreitung des FDT-Standards arbeiten.

Natürlich reichen die Wurzeln des FDT-Standards viel weiter zurück als bis ins Jahr 2006. Die ersten Impulse kamen 1998 von einer Konferenz des ZVEI (Zentralverband Elektrotechnik- und Elektronikindustrie e.V.), in deren Rahmen die Absicht festgeschrieben wurde, ein herstellernerutrales Feldgeräte-Werkzeug (Field Device Tool – FDT) zu entwickeln. Ab 2001 beteiligte sich die PROFIBUS Nutzerorganisation e.V. (PNO) an diesem Ziel. Ende 2002 fand unter der Federführung von Endress+Hauser ein Branchenforum statt, um die Möglichkeiten auszuloten, die Arbeiten an der FDT-Technologie zu einem offiziellen Industriestandard auszubauen. Vertreter von 14 Unternehmen waren unter den Teilnehmern. Kurz darauf, Anfang 2003, gründete eine Gruppe von Herstellern, bestehend aus ABB, Invensys, Endress+Hauser, Metso und Siemens zusammen, die FDT Joint Interest Group (JIG), um die Arbeiten am FDT-Standard in Gang zu bringen. Die PNO erklärte sich daraufhin bereit, die weitere Entwicklung an diese neue FDT JIG zu lizenzieren. 2004 trat Omron der FDT JIG bei und der Standard FDT 1.2 wurde freigegeben. Im Laufe des Jahres 2005 verstärkten Rockwell Automation und Yokogawa die FDT JIG als Sponsor-Unternehmen.

Zahlreiche weitere Unternehmen wurden ebenfalls in der Arbeit der FDT JIG sehr aktiv. M&M Software erstellte mit dem DTM Inspector das erste Softwaretool zur Automatisierung der JIG-Testspezifikationen. Bis 2005 konnten die ersten DTM-Zertifizierungen vermeldet werden. Im selben Jahr erfolgte mit FDT 1.2.1 das erste Update des Standards, das zusätzliche, von den ersten Nutzern gewünschte Leistungsmerkmale enthielt.

Die äußerst erfolgreiche Arbeit der FDT JIG ließ das Interesse seitens der Industrie, diese Technologie zu unterstützen, rapide anwachsen. Dieser Erfolg sprengte bald die Grenzen der JIG-Struktur, sodass im Jahre 2005 beschlossen wurde, eine internationale, nicht-gewinnorientierte Organisation zu gründen, um die Arbeit der FDT JIG fortzuführen. Über eine Gründungsinitiative konnten alle Unternehmen, Personen und Forschungseinrichtungen, die an einer Förderung des FDT-Standards interessiert waren, der Organisation beitreten und deren Tätigkeiten aktiv gestalten.

Anfang September 2006 veranstaltete die FDT Group, AISBL ihre erste offizielle Vorstandssitzung als neu gebildete, internationale Non-Profit-Organisation. Die ursprünglichen acht Förder-Unternehmen der JIG traten der FDT Group als Sponsor-Mitglieder bei. Außerdem konnte Schneider Electric als neuntes Gründungs- und Sponsor-Mitglied gewonnen werden. Zu den weiteren Mitgliedsunternehmen, die von Beginn an dabei waren, gehören AUMA, Bartec, Beckhoff, CEAG, CodeWrights, Comsoft, Hilscher, Ifak, Ifm, Infoteam Software, Krohne, KH-Automation, Mesco Engineering, M&M Software, Moeller, Pepperl+Fuchs, Phoenix Contact, SICK, Smar International, Softing, Stahl, Trebling+Himstedt, Turck, Tyco, VEGA, Wago, Wetcon und Woodhead.

Anlässlich ihres fünfjährigen Bestehens konnte die FDT Group zahlreiche Gratulationen und Dankesbekundungen entgegennehmen. Im Folgenden einige Beispiele, die aus aller Welt eingingen:

„Yokogawa gratuliert der FDT Group zu ihrem fünfjährigen Jubiläum. Mit der FDT-Technologie sind wir in der Lage, unseren Kunden wirklich offene System anzubieten; wir freuen uns auf die Fortsetzung dieser erfolgreichen Zusammenarbeit.“ Shuzo Kaihori, CEO der Yokogawa Electric Corporation

„Als einer der ersten FDT-Pioniere beobachten wir voller Stolz, was die FDT Group in den vergangenen Jahren erreicht hat, und freuen uns, Teil einer derart dynamischen Bewegung zu sein. Ein besonderer Höhepunkt ist die Erreichung eines der wichtigsten Ziele: die offizielle Anerkennung als IEC-Norm, die in einem derart kurzen Zeitrahmen reibungslos vonstatten ging.“ Dr. Raimund Sommer, Geschäftsführer Endress+Hauser Process Solution und Direktoriumsmitglied der FDT Group

„Gratulation und danke für die ersten fünf Jahre. Kontinuierlich steigende Mitgliederzahlen, Status als internationale Industrienorm, weltweit wachsende Nutzung: all das beweist, dass wir auf dem richtigen Weg sind. Lassen Sie uns die hervorragende Arbeit zur nahtlosen Geräte- und Systemintegration fortsetzen – damit Automatisierung noch effizienter und bedienerfreundlicher wird.“ Jukka Ylijoki, Metso Automation

„M&M gratuliert der FDT Group zu ihrem fünfjährigen Jubiläum. Wir sind stolz darauf, Gründungsmitglied der FDT JIG und der FDT Group zu sein! Wir wünschen Ihnen weiterhin viel Erfolg und sehen den großartigen Entwicklungen der Zukunft gespannt entgegen.“ Andreas Börngen, M&M Software GmbH

„Wir gratulieren der FDT Group zur Umsetzung einer Vision in die Realität. Sie verschafft Leitsystem-Nutzern eine offene Lösung zur Inbetriebnahme, Wartung und frühzeitigen Problemerkennung für jedes Gerät von jedem Anbieter.“ Betty-Naylor-McDevitt, Invensys Operations Management.

„Fünf Jahre Erfolg – gut gemacht! Wir wünschen Ihnen dasselbe für die Zukunft.“ Eric GORY, Molex

Softing

CommDTM für PROFIBUS kostenlos

Softing bietet ab sofort die neue Version 2.11 ihres PROFIBUS Communication Device Type Managers (PROFIdtm) kostenlos zum Download an. Damit können Anwendungen, die den FDT-Standard nutzen, ganz einfach auf Feldgeräte am PROFIBUS zugreifen. Die neue Version ist für Windows 7, Vista, XP und Server 2008 freigegeben und unterstützt auch die 64-bit-Versionen der neuen Betriebssysteme. Durch den



Wegfall der Lizenzverwaltung vereinfacht sich die Handhabung gegenüber früheren Versionen erheblich. PROFIdtm wurde mit den führenden FDT-Rahmenapplikationen verifiziert und arbeitet mit allen PROFIBUS-Master-PC-Interfaces von Softing sowie den Ethernet-Remote-Interfaces der FG PROFIBUS Serie zusammen. Abdruck honorarfrei. Belegexemplar erbeten.

Für weitere Informationen:
Softing Industrial Automation GmbH
Stephanie Widder
Product Marketing
Richard-Reitzner-Allee 6
D-85540 Haar
Tel.: +49-(0)89-45656-365
Email: wse@softing.com
www.softing-ia.com

„FDT ist mehr als nur eine eingeführte Technologie auf dem Markt – durch Nutzung des FDT-Standards als Kommunikationsplattform für die Geräteintegration konnten wir unsere Entwicklungskosten deutlich reduzieren.“ Markus Schade, Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

„Herzlichen Glückwunsch zu fünf Jahren erfolgreicher FDT-Entwicklung; wir sind gespannt, welche aufregenden technologischen Neuerungen die nächsten fünf Jahre bereithalten!“ – Mike Devrell, Rotork Controls

„Lassen Sie uns anlässlich der ersten fünf Jahre gemeinsam auf die Erfolge unserer Anfänge zurückblicken – und uns gegenseitig versprechen, bei allen zukünftigen technologischen Entwicklungen denselben Pioniergeist zu wahren.“ Scott Wilkerson, Senior Portfolio Manager, Host Integration, Flowserve

» Schulterschluss von FDT und OPC

Die kürzlich gemachten Ankündigungen bezüglich gemeinsamer Entwicklungsaktivitäten zwischen der FDT Group und der OPC Foundation haben in der Branche ein hörbares Raunen ausgelöst. Viele der großen Fachmagazine berichten darüber und auch am Rande von Branchen-Veranstaltungen wird das Thema heiß diskutiert. Aber was genau ist geplant, und in wieweit werden die Endanwender davon profitieren? Werfen wir einen kurzen Blick auf den bisherigen Entwicklungsstand und einige der ersten Ergebnisse.

Erklärtes Ziel der Partnerschaft ist die Entwicklung einer systemimmanenten Kommunikationsfähigkeit zwischen dem zukünftigen Standard FDT 2.0 und OPC UA. Angesichts des immensen Einsatz- und Funktionsumfangs von OPC UA eröffnet dies die Tür zu vielen neuen potenziellen Anwendungsbereichen. Dennoch ist geplant, Schritt für Schritt vorzugehen, um eine nützliche, stetig steigende Funktionalität sicherzustellen. Ein Team aus Endanwendern und Technikern verschiedener Bereiche wurde mit der Aufgabe betraut, einen Zeitplan für die Integration aufzustellen und die Arbeiten an den Vorabversionen zu leiten, um die Design-Konzepte zu überprüfen.

Auf verschiedenen Sitzungen des gesamten FDT-OPC-Teams sowie zahlreichen Besprechungen der untergeordneten Ausschüsse wurde bereits die für die ersten Prototypen zu verwendende Architektur skizziert. Die Anfangsarbeiten konzentrieren sich auf die Nutzung der in einer FDT 2.0-Rahmenapplikation vorhandenen Anlagentopologie durch die OPC UA-fähigen Anwendungen. Dieser Aspekt wird als grundlegende Voraussetzung betrachtet, um in zukünftigen Schritten ein umfassendes Datenmodell unterstützen zu können. Das Team hat sich hierzu auf eine native FDT 2.0-Schnittstelle verständigt, die eigens für solche Zwecke der gemeinsamen Datennutzung entwickelt wurde. Bereits im nächsten Monat soll ein Prototypen-Test die ersten konzeptionellen Vorstellungen



bestätigen.

Das FDT-OPC-Team hat viele nutzbringende Bereiche der Integration untersucht; die Herausforderung wird lang- und mittelfristig darin bestehen, die Priorisierung der Integrationschritte zu optimieren. Ohne Frage steht die Verwendung eines gemeinsamen Datenmodells im Mittelpunkt der gesamten Architektur, also wird es bei den ersten Arbeiten vor allem um dieses Kernthema gehen.

Das Team steht nach wie vor Teilnehmern offen, die ihre Kenntnisse in den Bereichen Architektur, Datenmodelle und Prototypen-Entwicklung einbringen möchten. Bitte wenden Sie sich an das FDT Office in Belgien (glenn.schulz@fdtgroup.org) oder in den USA (thomas.burke@opcfoundation.org), wenn Sie daran interessiert sind, an diesem interessanten und viel beachteten Projekt mitzuarbeiten

» White Paper

Tipps zur besseren Betriebsmittel-Auslastung

Die FDT Group hat kürzlich ein neues Whitepaper mit dem Titel „Specifying FDT Technology – Putting Your Assets to Work!“ (Spezifizierung der FDT-Technologie – lassen Sie Ihre Betriebsmittel für sich arbeiten) veröffentlicht. Dieses Papier bietet allen mit der Spezifikation von Automatisierungs- oder Asset-Management-Systemen betrauten Ingenieuren einen Überblick über die FDT-Technologie. Außerdem enthält es empfohlene Texte zur Einbindung in Ausschreibungs- oder Auftragspezifikationen, um den Kauf geeigneter FDT-Produkte sicherzustellen. Das Whitepaper steht zum kostenlosen Download unter www.fdtgroup.org/specwp zur Verfügung.

Die Vermeidung unplanmäßiger Stillstände, die Verkürzung der Stillstandzeiten und die Senkung der Wartungskosten in Fertigungs- und Prozessanlagen haben sich als wichtige Faktoren zur wirksamen Steigerung der Gesamtrentabilität eines Unternehmens erwiesen. Eine Möglichkeit zur Umsetzung dieser Verbesserungsziele besteht darin, sicherzustellen, dass alle installierten Betriebsmittel best möglich genutzt werden.

Im Laufe der vergangenen Jahre wurde die FDT-Technologie in die meisten Prozessleitsysteme

Schneider Electric

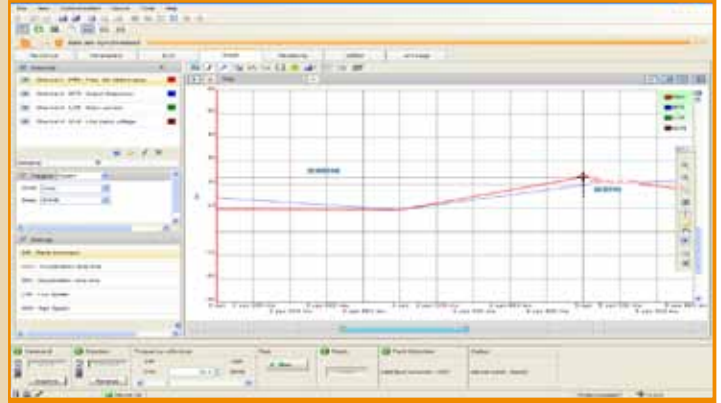
SoMove - FDT Tool für die Antriebstechnik

SoMove ist ein Werkzeug von Schneider Electric für die Kommissionierung von Motorsteuerungsgeräten der Produktfamilien Altivar, Altistart, Lexium und Tesys. Das Tool basiert auf der FDT/DTM Technologie und enthält eine Vielzahl von Funktionen für die Gerätehandhabung wie Online/Offline Konfigurationsmanagement, Instandhaltung, Überwachung/Diagnose (z.B. Oszilloskop), Funktionsblock-Programmierung, etc.

Für die Kommunikation werden die Protokolle Modbus seriell (auch für Bluetooth) und Modbus TCP unterstützt. Für nächstes Jahr ist die Unterstützung des von der ODVA spezifizierten Protokolls EtherNet/IP geplant.

Die für SoMove entwickelten DTMs werden in Zukunft auch in andere Schneider Electric Tools wie SoMachine und Unity integriert. Dies ermöglicht dem Anwender eine konsistente Nutzung der Geräte in den unterschiedlichen FDT-basierten Werkzeugen von Schneider Electric.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Manfred Brill unter der E-Mail-Adresse manfred.brill@schneider-electric.com.



Component erfahren möchten und wie er ihnen dabei hilft, interoperable DTM-Produkte zu entwickeln, wenden Sie sich bitte an Manfred Brill und teilen Sie ihm Ihr bevorzugtes Teilnahme-Datum mit (manfred.brill@schneider-electric.com)

FDT-Anhänge

Erweiterte Kommunikationsfähigkeit

FDT spezifiziert standardisierte Software-Schnittstellen in Form allgemeiner Definitionen, um Planungsumgebungen zu ermöglichen, die jedes Gerät jedes Herstellers mittels arbiträrem Protokoll zu unterstützen. Die meisten intelligenten Geräte sind heute zudem mit FDT-fähigen Kommunikationsschnittstellen ausgestattet.

Die Aufgabe der Gerätehersteller besteht darin, Gerätetreiber, sogenannte DTMs (Device Type Manager) bereitzustellen, mit denen die FDT-Schnittstellen implementiert werden, wozu auch die erforderlichen Kommunikationsfunktionalitäten des jeweiligen Gerätetyps gehören. Der DTM muss die Netzwerk-Topologie nicht kennen, er muss lediglich sein eigenes Kommunikationsprotokoll unterstützen. Übergeordnet verbundene Gateway- oder Kommunikations-DTMs übernehmen die Protokoll-Umwandlung.

FDT ist protokoll-unabhängig und so konzipiert, dass es alle gängigen Kommunikationsprotokolle unterstützt. Das FDT-Konzept definiert sogenannte „software-basierten“ Protokolle, die im DTM implementiert sind und das Mapping zum tatsächlichen Geräteprotokoll durchführen. Um die Flexibilität für die vielfältigen Kommunikationsprotokolle zu erreichen, sind diese „Software-Protokoll“-Definitionen nicht in der grundlegenden FDT-Spezifikation enthalten. Stattdessen enthalten separate Anhänge zusätzliche Informationen zur Einbindung

und intelligenten Feldgeräte eingebunden – häufig jedoch ohne Nutzung durch die Anwender. Die sowohl als internationale Norm (IEC 62453) und ISA-Norm (ISA103) anerkannte FDT-Technologie bietet eine einheitliche Methode für den Zugriff auf die Informationen intelligenter Feldgeräte, unabhängig vom Kommunikationsprotokoll oder Leitsystem-Hersteller. Erst wenn Feldgeräte ihre sämtlichen Konfigurations-, Status- und Diagnoseinformationen global bereitstellen, werden sie in ihrem vollständigen Funktionsumfang genutzt, was sich in Form reduzierter Kosten über den ganzen Lebenszyklus einer Anlage auswirkt.

Das Whitepaper beantwortet viele der am häufigsten gestellten Fragen: Was ist die FDT-Technologie? Was ist ein DTM? Was ist eine Rahmenapplikation? Wie lässt sich FDT in mein Automatisierungs- oder Asset-Management-System integrieren? Wie binde ich die FDT-Technologie in mein Projekt ein? Besuchen Sie die Webseite www.fdtgroup.org/specwp, um das Whitepaper herunterzuladen. Lassen Sie sich erklären, wie schon einige einfache Schritte zum Einstieg genügen, um

zu beträchtlichen finanziellen, betrieblichen und leistungsbezogenen Vorteilen zu gelangen – sowohl für vorhandene als auch neu geplante Anlagen.

Um mehr über die FDT-Technologie zu erfahren oder das Whitepaper herunterzuladen, besuchen bitte Sie www.fdtgroup.org/specwp.

DTM Common Components

Technik-Workshop

Die FDT Group bietet zusammen mit Codewrights einen eintägigen Workshop für DTM-Entwickler an.

In diesem Workshop wird erläutert, wie ein FDT2-DTM mithilfe von Common Component entwickelt wird. Abgehalten wird der Workshop bei Schneider Electric in Seligenstadt.

Die vorgesehenen Termine sind:

15. November

16. November

Wenn Sie mehr über den DTM Common



der Kommunikationsprotokolle in die FDT-Spezifikation. Daher enthalten sie weder die gesamte FDT-Spezifikation, noch ändern sie diese. Genauso wenig enthalten die Anhang-Dokumente die vollständige Spezifikation für Feldbusprotokolle oder modifizieren diese. Dank der skalierbaren Struktur der FDT-Spezifikation lässt sie sich also ohne Probleme auf neue Protokolle erweitern.

Die folgenden Kommunikationsprotokoll-Anhänge sind derzeit als Spezifikationen definiert und verfügbar:

- CANopen
- CC-Link
- CIP (DeviceNet, ControlNet, EtherNet/IP)
- FOUNDATION Fieldbus
- HART

- Interbus
- Modbus (TCP, ASCII, RTU)
- PROFIBUS
- PROFINET

Die folgenden Protokolle werden gerade fertiggestellt und in Kürze freigegeben:

- SERCOS III
- EtherCat

Die FDT-Anhänge und FDT-Spezifikationsdokumente stehen zum Download auf der Website der FDT Group bereit (www.fdtgroup.org).

ARC Workshop

erläutert Möglichkeiten der FDT-Technologie in Feldgeräten und darüber hinaus

Von Wil Chin und Inderpreet Shoker

Themen des Lebenszyklus-Management im Fokus

Im Februar 2011 nahmen über 40 verantwortliche Endanwender aus der Prozessindustrie am „PAS Lifecycle Management Workshop“ teil, einem der vielen erfolgreichen Workshops auf dem World Industry Forum der ARC Advisory Group in Orlando. Im Mittelpunkt der Gespräche standen Fragen zum Lebenszyklus-Management in Bezug auf Feldgeräte, sicherheitstechnische Systeme (SIS), dezentrale Prozessleitsysteme (PLS) und weitere Themen. Angesichts der unterschiedlichen Branchen der Teilnehmer, jeweils mit ihren eigenen Herausforderungen, kamen vielfältige Fragen zur Sprache. Dennoch konnten verschiedene gemeinsame Schlussfolgerungen gezogen werden, namentlich in Bezug auf die FDT-Technologie.

Vielfalt der Kommunikationsprotokolle bleibt bestehen

Die Teilnehmer waren sich einig, dass auch in absehbarer Zukunft mehrere verschiedene Kommunikationsprotokolle eingesetzt werden. Anwender der Prozessautomatisierung werden dem Status quo nach wie vor treu bleiben, d.h. Analog- und HART-Kommunikation in bestehenden Anlagen, während die Feldbus-Technologie nur in Projekten mit Neuanlagen zum Einsatz kommt. Ausnahmen dieser Regel sind Umstiege auf Feldbus bei Komplettumbauten und bei Ertüchtigungsprojekten von Pneumatik- auf Feldbus-Kommunikation. Innerhalb einer Anlage werden häufig Feldgeräte mehrerer Hersteller und Generationen – und damit viele verschiedene Kommunikationsprotokolle genutzt. Ohne



Rockwell Automation

Neueste Generation des Prozessleitsystems PlantPax

PlantPax Systemversion 2.0 von Rockwell Automation wurde konzipiert, um Produktionsunternehmen mithilfe integrierter automatisierungs- und informationstechnischer Lösungen zu einer anlagenweiten Optimierung zu verhelfen. Die Systemversion 2.0 basiert auf dem Erfolg des Vorgängersystems, ergänzt um neue Leistungsmerkmale in den Bereichen Hochverfügbarkeit, Geräteintegration, Asset Management, Planungseffizienz, Chargen- und

Ablaufsteuerung sowie Betriebseffizienz.

Die Möglichkeiten von PlantPax in Bezug auf Geräteintegration und Asset Management bieten eine solide, zuverlässige Kommunikations-Infrastruktur über einen EtherNet/IP-Backbone und die Nutzung der international standardisierten FDT-Architektur für das Asset Management. Eine wichtige Verbesserung ist die einfache Integration und Verwaltung von Geräten in der gesamten Anlage, einschließlich Prozessinstrumentierung, intelligenter Motorsteuerungsanlagen (MCCs), frequenzgeregelter Antriebe, Zustandsüberwachung und Leistungsregelungs-Komponenten.

Darüber hinaus unterstützt PlantPax

sowohl OEMs als auch Apparatebauer der Prozessindustrie dabei, dank vereinfachter Integration ihre Gesamtkosten zu senken und die Markteinführung ihrer Produkte zu beschleunigen.

PlantPax
Process Automation System

Rockwell
Automation

Yokogawa

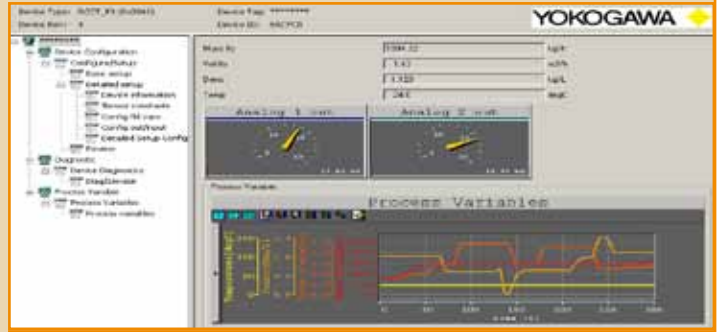
Leistungsfähiger intuitiver DTM erschliesst die ROTAMASS-Funktionalität

Yokogawa produziert den ROTAMASS Coriolis Masse-Durchflussmesser seit fast 20 Jahren. Diese vielseitigen Geräte wurden kontinuierlich weiterentwickelt und sind heutzutage eine der genauesten Durchflussmesser, dabei sind sie solide und einfach in der Anwendung.

Trotz immer höherer Funktionalität sind diese multivariablen Geräte mit einem intuitiven, leistungsfähigen DTM einfach zu konfigurieren und zu managen.

Übersichtlich strukturierte Parametergruppen für Konfiguration, Diagnose und Service sind Hauptbestandteile des neuen HART DTM für DevRev 4. Der DTM verfügt über erweiterte, graphische Darstellung der Prozessvariablen: Masse- und Volumendurchfluss, Dichte und

Temperatur, sowie der Ausgangssignale. Die zusätzliche Funktion eines Trend-Schreibers wurde ebenfalls integriert. Der Diagnostikblock des DTM beinhaltet Testfunktionen und einen



Simulationsassistenten für die Ausgangssignale, ein wichtiges Tool für die schnelle Validierung des Messsystems und die effiziente Fehlersuche.

ROTAMASS ist lieferbar mit HART and FOUNDATION™ Fieldbus Kommunikation.

DTM Bibliotheken für Geräte von Yokogawa mit HART, FOUNDATION™ Fieldbus und PROFIBUS sind verfügbar unter der Internetadresse: <http://downloads.yokogawa-europe.com>.

ROTAMASS



YOKOGAWA



eine protokoll-unabhängige Lösung wie FDT wären die Endanwender gezwungen, individuell

angepasste Schnittstellen zu verwenden, um von ihren Host-Systemen an die Diagnosedaten der Feldgeräte zu gelangen. Damit gestalten sich die Bedienung und Wartung umständlich, zeitaufwändig und kostspielig.

Nutzung von Systemen über ihre erwartete Lebensdauer als normale Praxis

Die Workshop-Teilnehmer diskutierten über die Verbesserung der Feldgeräte-Sensortechnologie, die im Laufe der Jahre zu einem deutlichen Anstieg der Lebenserwartung dieser Geräte geführt haben. Ebenfalls wurde konstatiert, dass es zur normalen Praxis gehört, Systeme über ihre erwartete Lebensdauer hinaus zu nutzen. Dies stellt für viele Anwender fraglos einen Vorteil dar, bedeutet jedoch auch, dass mit der Zeit immer mehr Gerätetypen und PLS-Systemplattformen unterstützt werden müssen, was den Wert einer plattform-unabhängigen Technologie wie FDT weiter erhöht.

FDT bietet für beide Problembereiche eine Lösung,

indem eine standardisierte Schnittstelle zwischen Feldgeräten und Leitsystemen bzw. Asset-Management-Anwendungen hergestellt wird. Mit FDT können die Feldgeräte völlig unabhängig vom verwendeten Host-PLS ausgewählt werden. Und da FDT feldbus-unabhängig ist, können alle Feldgeräte mit HART, FOUNDATION Fieldbus, Profibus und den meisten anderen digitalen Kommunikationsprotokollen ihre Informationen mit den FDT-Rahmenapplikationen jedes beliebigen Herstellers austauschen. Feldbus-Unabhängigkeit, plus strikter Rückwärtskompatibilität erlaubt die Nutzung von FDT mit vielen vorhandenen Feldgeräten. Auf diese Weise sinkt die Notwendigkeit Feldgeräte auszutauschen, sodass sich FDT extrem einfach implementieren lässt.

Bedarf an verwertbaren Informationen

Ein weiterer Punkt, den die Teilnehmer des Workshops vorbrachten, betraf die redundanten und unverständlichen Daten aus ihren derzeitigen Asset-Management-Systemen. Hier wird die Forderung nach einer bedienerfreundlichen Schnittstelle deutlich. Wenngleich FDT die Visualisierung verbessert und das Gerät mit erweiterter Funktionalität ausstattet, erwarten die Anwender mehr von den Feldgeräte- und PLS-Herstellern. Sie fordern konkret verwertbare Diagnosemeldungen ohne die redundanten

Anweisungen heutiger Asset-Management-Lösungen. Den Leitsystem-Anwendern schwebt hier eine Anzeige ähnlich wie der Motoröl-Kontrollleuchte im Auto vor. Grün stünde für „OK“

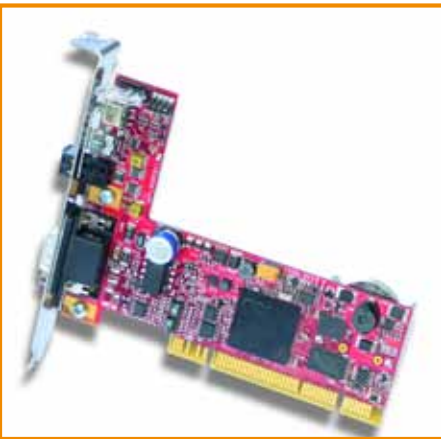
und rote Anzeigen für ein Problem. Hier zeigt sich eine deutliche Chance für die Mitgliedsunternehmen der FDT Group, ihre Bediener-schnittstellen zu verbessern, um auf diese Weise mehr Anwender für die FDT-Technologie zu gewinnen.

Außerdem wünschten sich die Teilnehmer bessere Zustandsinformationen für sonstige Betriebsmittel, abgesehen von den Feldgeräten. Sie schlugen vor, dass die FDT Group verschiedene Möglichkeiten untersucht, die Verwendbarkeit der Technologie auf sicherheitsgerichtete Systeme und Analysenmessgeräte zu erweitern, da hier ein eindeutiger Bedarf an besseren Schnittstellen zu solchen Systemen besteht.

Strenge Standards halten die Anwender davon ab, die Probleme in ihren vorhandenen Sicherheitssystemen zu korrigieren, sodass in den kommenden Jahren umfangreiche Austauschmaßnahmen zu erwarten sind. Aus diesem Grund – und aufgrund der zentralen Rolle von Sicherheitssystemen – werden hier zukünftig Asset-Management-Systeme vermehrt zum Einsatz kommen. Für die FDT-Technologie ergibt sich hieraus die Chance, ihre Verbreitung und Vorteile in diesem Segment auszubauen.

Workshop-Teilnehmer drückten weiterhin ihre Sorge aus, dass das Handling von Prozess-Analysenmessgeräten sehr komplex ist und technisches Know-how erfordert, über das sie derzeit nicht verfügen. In diesem Umfeld könnten FDT-fähige Diagnosen für Analysenmessgeräte weniger erfahrene Techniker bei der komplexen Fehlersuche und Wartung solcher Systeme unterstützen.





Hilscher

FDT PLC Tool Interface in PROFIBUS Slot SPS von Hilscher

Die Produktlinie netPLC von Hilscher wurde entwickelt, um zwei Hauptanforderungen aus der Fabrikautomation in einem Produkt zu vereinen – Kommunikation und Steuerung. netPLC kombiniert dabei eine PROFIBUS Master Schnittstelle mit einer Soft SPS. Mit CoDeSys von 3S-Smart Software Solutions, ProConOS eCLR von der KW-Software GmbH oder einer STEP®7 kompatiblen Lösung von der IBHsoftec GmbH, hat der Kunde die Flexibilität, einer der drei meist genutzten SoftSPS Lösungen in der Fabrikautomation einzusetzen.

Konform zum FDT-Standard

„Hilscher ist Mitglied seit der Gründung der FDT Group im September 2005 und stattet seit dieser Zeit seine Produkte mit FDT-Technologie aus. Daher gab es keinen Zweifel daran, eine exemplarische Integration des neuen PLC Tool Interface Standards auch für die netPLC zu realisieren“, meint Armin Beck, Produktmanager für Gateways, PLCs und LINKs bei Hilscher.

Kontakt:
David Tsaava
Tel: +49 (0)6190 990735
Fax: +49 (0)6190 990750
E-Mail: dtsaava@hilscher.com

Vertriebskontakt: Marco Jacob
Tel: +49 (0)6190 9907852
Fax: +49 (0)6190 990750
E-Mail: mjacob@hilscher.com



FDT Zertifizierungen

knacken die Dreitausender-Marke

Wie die Zertifizierungsstelle der FDT Group im März mitteilte, ist die Zahl der durch zertifizierte DTMs unterstützten Geräte auf über 3000 angestiegen. Ebenso hat die Anzahl der Unternehmen, die eine Zertifizierung ihrer FDT-konformen Produkte erhalten haben, ein neues Allzeithoch von 55 erreicht. Diese Zahlen geben jedoch nur die Anzahl der zertifizierten FDT-konformen Produkte wieder, während darüber hinaus zahlreiche nicht-zertifizierte Produkte auf dem Markt erhältlich sind.



„Für die Zertifizierungsstelle war das letzte Jahr genauso arbeitsintensiv wie aufregend“, resümiert Katrien Peeters, Leiterin des FDT-Zertifizierungsbüros. „Immer mehr Kunden verlangen von ihren Lieferanten zertifizierte DTMs, und das schlägt sich spürbar in unserer

Arbeit nieder. Unser neu hinzugekommenes, unabhängiges Prüflabor, das Sensor Integration & Technology Testing Center im Lorain County Community College von Ohio, USA, bietet den Unternehmen nun eine zusätzliche Möglichkeit, ihre Zertifizierung zu beantragen.“

Damit ein Produkt die FDT-Zertifizierung erhält, muss es in unabhängigen Prüflabors strenge Tests über sich ergehen lassen, um eine vollständige Einhaltung des FDT-Standards nachzuweisen. Um einheitliche Vorgehensweisen und Ergebnisse sicherzustellen, arbeitete die FDT Group hierbei eng mit den rund um den Globus verteilten Labors zusammen. Nachdem das Produkt die Zulassung des unabhängigen Prüflabors erhalten hat, erstellt die FDT Group ein Konformitätszertifikat und nimmt das Produkt in ihren Produktkatalog unter www.fdtgroup.org auf. Dieser Katalog lässt sich nach Herstellern, Gerätetypen und zahlreichen weiteren Kriterien durchsuchen. Die zertifizierten Rahmenapplikationen werden ebenfalls auf der Website aufgeführt.



ifak system

Ifak system stellt FDT-basiertes HART-Starterpack vor

Das HART-Starterpack besteht aus dem bewährten isH@rt CommDTM sowie dem neuen isH@rt Device DTM. Der isH@rt DeviceDTM bietet einen generischen Zugriff auf die herstellerübergreifenden Parameter beliebiger HART-Feldgeräte. Er unterstützt alle Geräte, die entsprechend der Spezifikationen HART 5, 6 und HART 7 entwickelt wurden. Er basiert auf dem isEDDview DTM und dem EDD Interpreter DTM für HART- und PROFIBUS-Gerätebeschreibungen.

Der DTM ist ab sofort im Lieferumfang der HART USB-Anschaltungen und des modularen isNet H@rt Ethernet Gateway der ifak system GmbH enthalten. Die Kombination des HART-Starterpacks mit dem isNet H@rt ermöglicht die parallele Parametrierung und Überwachung von bis zu 40 HART Geräten ohne zusätzliche kostenpflichtige Software.

Mehr zum Thema HART-Anschaltungen finden sie unter www.ifak-system.de.



VEGA

Neue DTM Collection 06/2011

VEGA stellt die neue DTM Collection 06/2011 vor. Sie umfasst PACTware 4.0 sowie neue Gerätetreiber und funktionelle Erweiterungen für verschiedene Sensoren.

Parallel zur Einführung neuer Gerätefunktionalitäten bringt VEGA ein neues Release ihrer DTM Collection heraus. Die DTMs beschreiben die

Funktionalität der Hardware und stellen die Bedienung vollständig und grafisch dar. Sämtliche VEGA-DTMs zur Parametrierung der Geräte sind nach dem FDT/DTM-Style Guide entwickelt.

Neben neuen DTMs, z. B. für die radiometrischen Sensoren WEIGHTRAC, beinhaltet die neue DTM Collection auch Funktionserweiterungen für die Radarsensoren VEGAPULS der neuen plics®-Gerätegeneration, das GSM/GPRS-Funkmodul PLICSMOBILE oder die Auswertgeräte VEGAMET.

Selbstverständlich lösen die neuen DTMs bei

VEGA ältere DTMs der gleichen Baureihe ab. Die Kompatibilität ist über alle Geräteausführungen hinweg gegeben. Für den Anwender bedeutet dies, dass er mit dem aktuell veröffentlichten Release der DTM Collection alle Gerätegenerationen vollständig bedienen kann.

Die DTM Collection steht kostenlos unter www.vega.com/de-de/Software_DTM.htm zur Verfügung

VEGA

FDT als ANSI/ISA-Standards anerkannt

Wie die FDT Group und die International Society of Automation (ISA) im Juni gemeinsam bekanntgaben, hat das nationale US-amerikanische Normungsinstitut ANSI offiziell die Standards der FDT-Technologie (Field Device Tool) anerkannt – wie sie bereits zuvor international als IEC 62453 eingeführt und in den USA vom „ISA103 Field Device Tools Interface (FDT) Committee“ anerkannt wurden. Diese US-amerikanischen Normen werden nun zu ANSI/ISA-Normen erhoben.

Das „ISA103 Field Device Tool Interface Standards Committee“ wurde im Jahre 2006 eingesetzt, um die Zulassung der bestehenden FDT-Standards als ISA-Normen zu prüfen, und die internationalen Normen IEC 62453 als offiziell genehmigte US-Normen verfügbar zu machen.



„Die FDT-Standardisierung auf Grundlage der IEC 62453-Normen – in den USA als ISA-62453 bekannt – geschieht derzeit weltweit aufgrund starker Anwendernachfrage“, erklärt Glenn Schulz, Geschäftsführer der FDT Group. „Wir freuen uns zu erfahren, dass die ISA sich für eine Übernahme der FDT-Standardisierung in den USA stark macht.“

Unter dem Vorsitz von Ian Verhappen repräsentiert das ISA103-Komitee einen Querschnitt aus Experten der industriellen Automatisierung – von Endanwendern, Planern, Systemintegratoren und Schulungsanbietern bis zu den Herstellern führender Automatisierungstechnologien. Als die FDT-Technologie im Mai 2009 einstimmig von der International Electrotechnical Commission (IEC) mit der Übernahme der IEC 62453-Normen anerkannt wurde, verstärkte das ISA103-Komitee seine Anstrengungen. Seitdem bestand die

Hauptzielsetzung des Komitees darin, Teile dieser FDT-Standards und Technischen Berichte als ISA-62453-1 (103.00.01) bis ISA-62453-315 (103.00.09) zu übernehmen. Als Ergebnis der Komitee-Arbeit – und als Anerkennung der breiten Akzeptanz einer Geräteintegration auf Grundlage der FDT-Technologie – wurden die Normen IEC 62453/ISA-62453 in Form von ANSI/ISA-Normen übernommen, um der US-amerikanischen Industrie Vorteile in Bezug auf deren Wettbewerbsfähigkeit im globalen Markt der Automatisierungs- und MSR-Technologie zu verschaffen.

Damit erhält der US-amerikanische Markt Zugriff auf eine Technologie, mit deren Hilfe jedes Feldbus- sowie geräte- oder subsystem-spezifische Softwaretool als Teil eines universellen Lebenszyklus-Management-Systems in das Automatisierungssystem einer Anlage integriert werden kann. Die Übernahme dieser Normen unterstützt die derzeit am häufigsten in der Prozess- und Fertigungsautomatisierung verwendeten Protokolle. Mit der Gewissheit, dass die FDT-Technologie mit IEC nicht nur international, sondern auch durch das nationale ISA103-Komitee und die ANSI anerkannt wurde, können Anwender nun uneingeschränkt auf diese Technologie setzen. Endanwender profitieren damit von der Möglichkeit, die besten FDT-gestützten Produkte zu nutzen. Außerdem können die Ingenieure über eine leistungsfähige, grafische Bedienumgebung auf ihre intelligenten Geräte zugreifen – und den Anwendern Werkzeuge bereitstellen, um Diagnoseinformationen effizienter zu nutzen, die Wartung der Geräte zu verbessern und vieles mehr.

„Wir sind äußerst zufrieden, dass diese interessante Technologie jetzt Teil der ANSI/ISA-Normen ist, sodass sie von der US-amerikanischen Industrie eingesetzt werden kann. Das ISA103-Komitee hat hart daran gearbeitet, diesen Punkt zu erreichen. Wir werden auch weiterhin unsere Anstrengungen mit zukünftigen IEC-Wartungsmaßnahmen an diesen Dokumenten koordinieren, wenn die nächste Überarbeitungsrunde ansteht“, so Verhappen weiter.

Hauptaufgabe des ISA103-Komitees wird es nun sein, sowohl mit den Aktualisierungen der FDT-Spezifikation als auch mit dem für Ende 2011 angekündigten Wartungszyklus der Norm

Neue Mitglieder der FDT Group



Bei weiteren Fragen zur Mitgliedschaft besuchen Sie die Website: <http://www.fdtgroup.org/membership-benefits>



Pactware

PACTware™ Live-Training Herstellerunabhängige Gerätebedienung in der Prozessautomation

Das PACTware™ Consortium e.V. besucht mit dem PACTware™ Live Training zwei Industriezentren Österreichs. Die halbtägige Veranstaltung gestaltet sich mit Workshops und ermöglicht so den direkten Austausch zwischen den Teilnehmern und den veranstaltenden Firmen.

Von den Experten acht namhafter PACTware™ Mitgliedsfirmen erfahren die Teilnehmer, wie sie mit der universellen Bediensoftware PACTware™ ihre Gerätebedienung effizienter gestalten können.

Im Vordergrund der Veranstaltung steht der praktische Nutzen der am weitesten verbreiteten FDT-Rahmenapplikation PACTware™. In



Workshops mit den Themenbereichen Inbetriebnahme, Betrieb und Instandhaltung wird an einer Demoanlage live gezeigt, wie die Arbeit in den jeweiligen Arbeitsschwerpunkten mit nur einem Werkzeug für alle Kommunikations- und Feldgeräte über HART, PROFIBUS- sowie Foundation Fieldbus -Protokoll erheblich vereinfacht und beschleunigt werden kann. Über Leistungsumfang und Funktionen von PACTware™ erhalten die Teilnehmer detaillierte Informationen.

Das PACTware™ Live-Training findet im November in folgenden Städten statt:
Wien, 15. November 2011
Linz, 17. November 2011

Die Veranstaltung wird durch eine Produktausstellung der veranstaltenden Firmen: Bopp & Reuther, CodeWrights, ICS, ifak system, Invensys, KROHNE, Pepperl+Fuchs, und VEGA abgerundet.

Unterstützt wird das PACTware™ Live Training von der FDT Group, Samson und Trebing & Himstedt.

FEitere Informationen:

www.pactware.com

PACTware Consortium e.V.

Branch office Panoramastrasse 16

76327 Pfinztal

Fon: +49 7240-94309-61

Fax: +49 7240-94309-63

E-mail: info@pactware.com



IEC 62453 Schritt zu halten. Während die FDT-Technologie also mit Erweiterungen wie FDT 2.0 und neuen Anhängen zur Aufnahme weiterer Kommunikationsprotokolle ihren Entwicklungsweg fortsetzt, stellt das ISA103-Komitee sicher, dass die ISA- und ANSI-Normen gepflegt werden: damit die Automatisierungsindustrie und der nordamerikanischen Markt weiterhin von der Technologie profitieren können. Fragen zur ISA103-Normierung beantwortet die ISA-Normenadministratorin Linda Wolffe unter lwolffe@ISA.org.

diese Position mit. Ihre Aufgaben als Presseverantwortliche für die Gruppe sind die Koordination von veröffentlichten Artikeln und Fallstudien, die Kontaktpflege zu Herausgebern und Fachzeitschriften sowie die Unterstützung spezieller Marketing-Communication-Projekten.

Frau Wolber übernimmt die Position von Sandra Wagner von der ifak system

GmbH. Frau Wagner hat das Amt der FDT Presseverantwortlichen von 2009 bis 2011 betreut. Bei dieser Gelegenheit möchten wir Frau Wagner für ihre hervorragende Arbeit für die FDT Group danken und gleichzeitig Birgit Wolber im Team willkommen heißen und ihr viel Erfolg bei ihren neuen Aufgaben wünschen.

» Neue Presseverantwortliche



Die FDT Group freut sich zu verkünden, dass sie Birgit Wolber dafür gewinnen konnte, die Pressearbeit der FDT Group für den deutschsprachigen Raum zu übernehmen.

Frau Wolber ist im Marketing der VEGA Grieshaber KG in Schiltach tätig und für die Pressearbeit verantwortlich. Sie bringt alle notwendigen Fertigkeiten und langjährige Erfahrung aus dem Pressebereich für

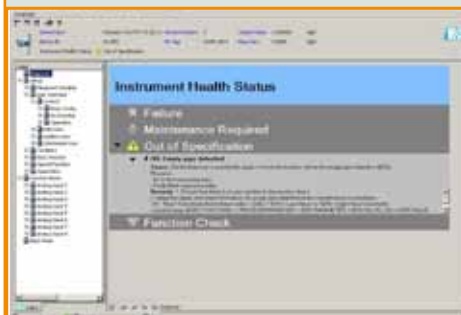
Endress + Hauser

Endress+Hauser Messgeräte unterstützen Diagnose nach NE107

Die Mehrheit aller vertriebsfreien Endress+Hauser Messgeräte verfügt nun über ein einheitliches Endress+Hauser Diagnosemodul in den entsprechenden Geräte-DTMs. Dieses Modul unterstützt die Darstellung der Statussignale, die in der NAMUR-Empfehlung NE107 enthalten sind. Die Diagnose nach NE107 gilt - unabhängig vom Kommunikationsprotokoll - für alle HART, PROFIBUS und FOUNDATION fieldbus Geräte.

Die dynamischen Diagnoseinformationen werden in FieldCare nach Öffnen des Geräte-DTMs automatisch angezeigt. Sie bestehen aus einer verständlichen Fehlermeldung in Textform, der Angabe der möglichen Fehlerursache und einer genauen Handlungsanweisung. Auf diese Art und Weise ist es möglich, Fehler ohne Betriebsanleitung oder detaillierte Gerätekenntnisse zu beheben und Diagnoseinformationen schneller und effizienter zu bearbeiten. Die neue Darstellung bringt den Anlagenbetreibern und dem Wartungspersonal erhebliche Vorteile, sie bekommen so genau die Informationen, die sie benötigen und werden nicht mit überflüssigen Daten oder messtechnischen Details überflutet.

Für weitere Informationen wenden Sie sich an sandra.wesner@solutions.endress.com.



Endress+Hauser 
People for Process Automation

Weltweiter Veranstaltungskalender

Bei weiteren Fragen zu anstehenden Veranstaltungen Sie die Website: <http://www.fdtgroup.org/calendar>.

- 10. Okt. 2011 – Bergamo, IT – FDT-Roadshow
- 13. Okt. 2011 – Lyon, FR – FDT-Roadshow
- 17.-20. Okt. 2011 – Mobile, USA – ISA Automation Week – FDT-Stand 814
- 9. Nov. 2011 – Braunschweig, DE – MEORGA MSR-MESSE
- 22.-24. Nov. 2011 – Nürnberg, DE – SPS/IPC/DRIVES-MESSE

FDT Group Mitglieder



To subscribe please follow this link:

<http://www.fdtgroup.org/en/newsletter>

Please feel free to forward this newsletter.

For further information please visit www.fdtgroup.org or contact the FDT Group Business Office:

FDT Group AISBL - BP 20 - 1370 Jodoigne - Belgium - Phone: +32 (0)10 22 22 51 - Fax: +32 (0)10 77 90 81 - Email: businessoffice@fdtgroup.org