Un VMS evoluto per monitorare il ciclo dei materiali pericolosi

solutions gallery

LA PROBLEMATICA

Taminco Chemicals fa parte della nostra vita quotidiana: dai cibi ai saponi, dai carburanti ai trasporti. I materiali grezzi e i prodotti finiti nei laboratori possono però rappresentare una minaccia se gestiti in modo non appropriato, dunque le normative imposte dal Dipartimento dei Trasporti e dal Dipartimento per la Sicurezza Interna USA garantiscono che i trasferimenti di barili, fusti e contenitori siano ben documentati e monitorati. E' quindi fondamentale che un sistema di sorveglianza sofisticato sorvegli ogni passo del processo produttivo, dalla consegna delle materie prime alla spedizione del prodotto finito. Le due location di Taminco utilizzano la videosorveglianza sia per la sicurezza tradizionale che per il monitoraggio delle attività quotidiane. L'azienda garantisce la sicurezza dei dipendenti controllando parcheggi, cancelli, recinzioni esterne ed esaminando ogni fase del trasporto e dei processi produttivi. Tutto è regolamentato, anche i mezzi di trasporto (treni, navi e camion) sono sottoposti a normativa. Ma oltre alla sicurezza dei dipendenti, anche la security degli asset è una priorità per Taminco, visto che molte materie prime attraggono i criminali ancor più dei costosi macchinari usati per svilupparle.

LA SOLUZIONE

La precedente infrastruttura security presente nelle fabbriche Taminco comprendeva DVR tradizionali coassiali, che richiedevano converter per le telecamere analogiche. Le porte e le attrezzature preesistenti limitavano però la possibilità di aggiornare la struttura: una totale riprogettazione del sistema avrebbe infatti richiesto mesi. Per mettere mano a questo sistema obsoleto di telecamere analogiche presso gli impianti di Taminco in Louisiana e Florida, il partner di Milestone MMR ha utilizzato il software di gestione video Milestone XProtect® Enterprise. Con la piattaforma aperta di Milestone, Taminco ha potuto scegliere le telecamere di maggiore qualità, inclusi i dispositivi Bosch a prova di esplosione, per garantire la sicurezza degli impianti. Le capacità di monitorare di Milestone aiuta a garantire la sicurezza del trasporto e il rispetto delle norme in materia di prodotti chimici da e per gli impianti. Un sistema IP non era certo una novità per il committente, ma avendo a che fare con prodotti chimici e potenziali minacce, l'installazione Taminco è diventata una vera sfida. Nel sito produttivo a St. Gabriel, in Louisiana, sono state installate 35 telecamere digitali, mentre a Pace, Florida, quasi 75. Telecamere fisse e PTZ sorvegliano continuamente l'azienda: Sony SNCRZ50N e SNCEP520, Axis Q1755 e P5534, Bosch EX72 (protetta da esplosioni) e gli encoder Axis 243Q e P7210. Solo una piattaforma aperta come Milestone XProtect poteva gestire così tanti brand.

IL VANTAGGIO

Le telecamere in tutte le strutture hanno immediatamente aggiunto valore a Taminco. Se oggi si verifica un evento, il flusso video attraverso Milestone può istantaneamente analizzare la situazione aiutando il team che deve valutare il pericolo potenziale. Per implementare velocemente ulteriori telecamere in situazioni di emergenza basta connettere una telecamera alla rete elettrica e far girare un'applicazione wizard rapida per il setup automatico.

"I video qui vengono usati non solo per la sicurezza," dichiara Matt Bodi, IT Manager di Taminco, USA. "C'è un altro tipo di sorveglianza che stiamo offrendo per mantenere la sicurezza dell'impianto: la gestione dell'efficienza nei nostri minuziosi processi produttivi. L'interesse sulla produzione dei nostri elementi è fondamentale per il successo dell'azienda."

"Dal punto di vista del cliente, i sistema è semplice e intuitivo: è solo un problema di organizzazione durante la fase iniziale dell'installazione" specifica Billy Ridge, di MMR. "L'interfaccia Milestone è facile da usare sul front end e stiamo ricevendo solo feedback positivi."

Il "fattore conoscenza" apprestato da Milestone è uno dei più grandi vantaggi per Taminco. Sapere cosa succede durante un incidente, quali prodotti chimici sono coinvolti e dov'è avvenuta la contaminazione sono infatti elementi essenziali per mantenere un ambiente sicuro e per tutelare i dipendenti durante le emergenze.

"Siamo passati da un piccolo sistema analogico ad una robusta struttura di videosorveglianza digitale" - ha commentato Matt Bodi, IT Manager di Taminco, USA. "Con Milestone, la maggior parte del tempo che dedichiamo al sistema ruota sull'organizzazione degli amministratori e delle inquadrature per ottenere un ambiente sempre più sicuro. Il sistema Milestone è semplice e intuitivo: ogni incidente viene rapidamente rivisto con la funzione playback immediato e la possibilità di scaricare ed esportare il video sulla nostra rete."

MILESTONE www.milestonesys.com

"Talvolta la norma impone che il tecnico stia a non più di 8 m al carico, ma con Milestone possiamo fare delle eccezioni. Risultato? Più sicurezza ed efficienza" – Matt Bodi, IT Manager, Taminco USA

Taminco produce composti e soluzioni per l'agricoltura, la cura personale e della casa, prodotti chimici per l'energia e il trattamento delle acque

Gestendo diverse telecamere, inclusi modelli a prova di contaminazione ed esplosione, la piattaforma aperta Milestone è un benefit chiave per Taminco