



Safety is for life.™

PRODUKTINFORMATION



REMBE® iQ SAFETY COCKPIT™ – SICHERHEIT AUF EINEN BLICK

Die Digitalisierung gewinnt bei großindustriellen Anwendungen zunehmend an Bedeutung. Obwohl die autonomen Schutzsysteme und Ausrüstungsteile mit Sicherheitsfunktion von REMBE® völlig autark arbeiten und sämtliche sicherheitsrelevante Anlagenzustände steuern, stellt die Schnittstelle zum Betreiber oftmals auch eine Schwachstelle dar. Ist wirklich jedem Anlagenfahrer klar, wie er sich im Falle einer Störung oder einer Explosion zu verhalten hat, welche sicherheitsrelevanten aber auch betriebswesentlichen Erstmaßnahmen einzuleiten sind und wer alles zu informieren ist?

Um Anlagen zukünftig noch sicherer und zuverlässiger betreiben zu können, bietet REMBE® mit dem iQ Safety Cockpit™ eine Lösung an. Neben Systemzuständen, die in Echtzeit auf Wunsch auch mobil von jedem Ort der Welt überwacht werden können, wird insbesondere dem Anlagenfahrer vor Ort der Druck genommen die wichtigen, richtigen ersten Schritte einzuleiten.

Einsatz

Das REMBE® iQ Safety Cockpit™ kann dabei in Ergänzung zur Prozessvisualisierung im Leitstand oder einer anderen besetzten Stelle eingesetzt werden und den Bediener im Falle einer Systemstörung oder eines Explosionsereignisses gezielt über vorab definierte und speziell auf ihre Anlage individuell konfigurierte Einsatz- und Ablaufszenarien entsprechend dem Notfallmanagement anleiten. So können beispielsweise betroffene Vorgesetzte, Mitarbeiter oder Lieferanten individuell informiert und koordiniert werden.

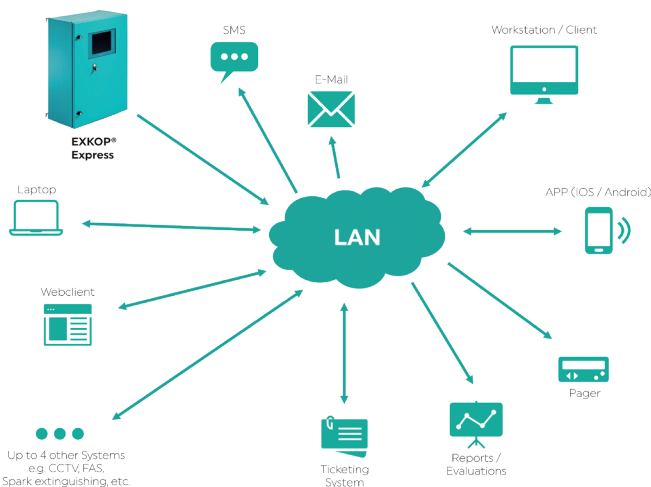
Erweiterte Funktionsweise

Da das REMBE® iQ Safety Cockpit™ mit jedem analogen oder digitalen Signal genutzt werden kann, ergeben sich nahezu unbegrenzte Möglichkeiten für den Einsatz. So können neben den REMBE® autonomen Schutzsystemen (z. B. aktive Systeme zur Explosionsentkopplung) und Ausrüstungsteilen mit Sicherheitsfunktion wie REMBE® Berstscheiben zur Prozesssicherheit mit dem Signalgeber NIMU, auch GreCon Funkenlöschanlagen, Kamerasysteme oder auch Brandmelder kombiniert und auf das Cockpit aufgeschaltet werden: Sicherheit auf einen Blick!

Ihre Vorteile

- **Optimale Personen- und Anlagensicherheit** durch direkte Benachrichtigung bei einer Störung der Anlage auf das gewünschte Kommunikationsmedium.
- **Schnelle Reaktionszeit** durch ein vorbereitetes Notfallmanagement.
- **Verringerte Stillstandszeiten** durch optimierte und gezielte Ursachenfindung.
- **Praktikable Umsetzung** in jedem Anlagenbereich durch individuell zugeschnittene Lösungen.
- **Kontinuierliche Optimierung** Ihrer Prozesse durch detaillierte Dokumentation und Auswertung aller Ereignisse.

Made
in
Germany



Detaillierte Informationen und Ihre Ansprechpartner für das REMBE® iQ Safety Cockpit™ finden Sie unter www.rembe.de oder sprechen Sie uns an: T +49 2961 7405-0, info@rembe.de.





Safety is for life.™

PRODUKTINFORMATION

Visualisierung der Anlagenüberwachung mit dem REMBE® iQ Safety Cockpit™

REMBE iQ Safety Cockpit™
Building:
Zur Heide Brilon

BPL-100
ADMIN
Dr. Johannes Lottermann

Überwachung des Anlagenzustands in Echtzeit.

Explosion

Ort: REMBE, zur Heide Brilon, Plant 1, Mill
 Bemerkung:
 Datenpunkt: Explosion Plant 1 Mill
 Sensortyp:
 Datenpunkttyp: Explosion Zustand:
 Datum: 27.02.2020 Uhrzeit: 10:43:16
 Priorität: 0

Alarm to Fire Service :

Inform Safety Officer

Safety Officer +49 170 1111111111

SMS to Safety Officer

Open Plant Camera

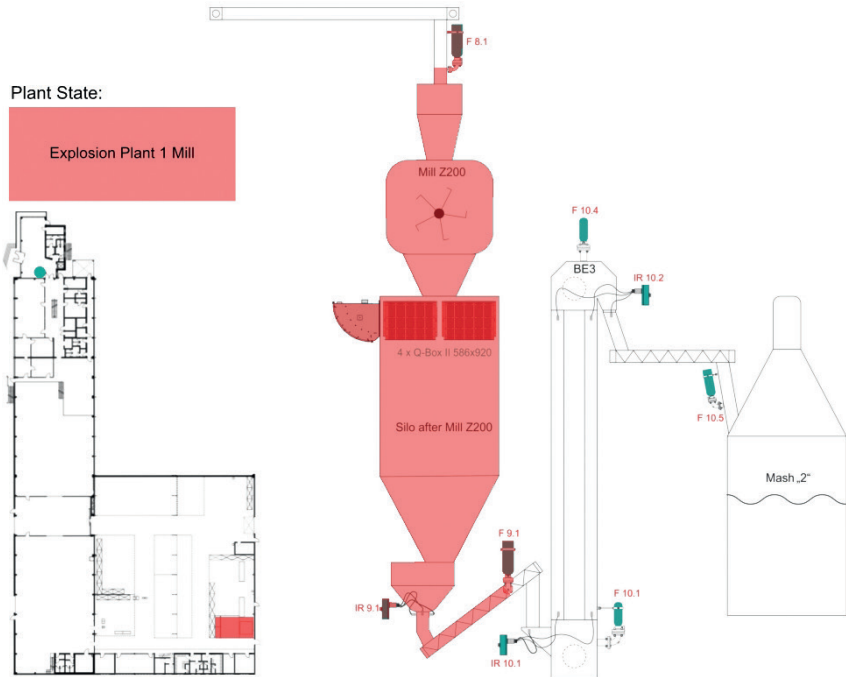
Additional Information:

Mail to Safety Officer

Safety Officer was informed

Plant State:

Explosion Plant 1 Mill



Beispiel zu vorab individuell konfigurierten Einsatz- und Ablaufszenarien.

Consulting. Engineering. Products. Service.

REMBE® GmbH Safety+Control

Gallbergweg 21 | 59929 Brilon, Deutschland | T +49 2961 7405-0 | F +49 2961 50714
info@rembe.de | www.rembe.de