|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | УНИВЕРЗИТЕТ У НОВОМ САДУ  **ФАКУЛТЕТ ТЕХНИЧКИХ НАУКА У НОВОМ САДУ** |  |

Ненад Зеленовић

**НАСЛОВ РАДА**

МАСТЕР РАД

- Мастер академске студије –

Нови Сад, 2021.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | УНИВЕРЗИТЕТ У НОВОМ САДУ •**ФАКУЛТЕТ ТЕХНИЧКИХ НАУКА**  21000 НОВИ САД, Трг Доситеја Обрадовића 6 | | | |
| **КЉУЧНА ДОКУМЕНТАЦИЈСКА ИНФОРМАЦИЈА** | | | |
| Редни број, **РБР**: | | |  | |
| Идентификациони број, **ИБР**: | | |  | |
| Тип документације, **ТД**: | | | Монографска публикација | |
| Тип записа, **ТЗ**: | | | Текстуални штампани документ/ ЦД | |
| Врста рада, **ВР**: | | | Мастер рад | |
| Аутор, **АУ**: | | | Ненад Зеленовић | |
| Ментор, **МН**: | | | др Бранислав Атлагић | |
| Наслов рада, **НР**: | | |  | |
| Језик публикације, **ЈП**: | | | Српски (латиница) | |
| Језик извода, **ЈИ**: | | | Српски/енглески | |
| Земља публиковања, **ЗП**: | | | Србија | |
| Уже географско подручје, **УГП**: | | | Војводина | |
| Година, **ГО**: | | | 2021. | |
| Издавач, **ИЗ**: | | | Ауторски репринт | |
| Место и адреса, **МА**: | | | Факултет техничких наука (ФТН), Д. Обрадовића 6, 21000 Нови Сад | |
| Физички опис рада, **ФО**: (поглавља/страна/ цитата/табела/слика/графика/прилога) | | |  | |
| Научна област, **НО**: | | | Електротехника и рачунарство | |
| Научна дисциплина, **НД**: | | | Примењене рачунарске науке и информатика | |
| Предметна одредница/Кључне речи, **ПО**: | | |  | |
| **УДК** | | |  | |
| Чува се, **ЧУ**: | | | Библиотека ФТН, Д. Обрадовића 6, 21000 Нови Сад | |
| Важна напомена, **ВН**: | | |  | |
| Извод, **ИЗ**: | | |  | |
| Датум прихватања теме, **ДП**: | | |  | |
| Датум одбране, **ДО**: | | |  | |
| Чланови комисије, **КО**: | | Члан: |  |
|  | | Члан: |  | Потпис ментора |
|  | | Члан, ментор: | Др. Бранислав Атлагић, доцент |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | UNIVERSITY OF NOVI SAD •**FACULTY OF TECHNICAL SCIENCES**  21000 NOVI SAD, Dositej Obradović Square 6 | | | |
| **KEY WORDS DOCUMENTATION** | | | |
| Accession number, **ANO**: | | |  | |
| Identification number, **INO**: | | |  | |
| Document type, **DT**: | | | Monographic publication | |
| Type of record, **TR**: | | | Textual material, printed/CD | |
| Contents code, **CC**: | | | Мастер thesis | |
| Author, **AU**: | | | Nenad Zelenović | |
| Mentor, **MN**: | | | Branislav Atlagić, Ph. D. | |
| Title, **TI**: | | |  | |
| Language of text, **LT**: | | | Serbian (latin script) | |
| Language of abstract, **LA**: | | | Serbian/English | |
| Country of publication, **CP**: | | | Serbia | |
| Locality of publication, **LP**: | | | Vojvodina | |
| Publication year, **PY**: | | | 2021. | |
| Publisher, **PB**: | | | Author’s reprint | |
| Publication place, **PP**: | | | Faculty of Technical Sciences, D. Obradovića 6, 21000 Novi Sad | |
| Physical description, **PD**: (chapters/pages/ref./tables/pictures/graphs/appendixes) | | |  | |
| Scientific field, **SF**: | | | Electrical and computer engineering | |
| Scientific discipline, **SD**: | | | Applied computer science and informatics | |
| Subject/Keywords, **S**/**KW**: | | |  | |
| **UC** | | |  | |
| Holding data, **HD**: | | | Library of Faculty of Technical Sciences, D. Obradovića 6, 21000 Novi Sad | |
| Note, **N**: | | |  | |
| Abstract, **AB**: | | |  | |
| Accepted by the Scientific Board on, **ASB**: | | |  | |
| Defended on, **DE**: | | |  | |
| Defended Board, **DB**: | | Member: |  |
|  | | Member: |  | Menthor's sign |
|  | | Member, Mentor: | Ph. D. Branislav Atlagić |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | УНИВЕРЗИТЕТ У НОВОМ САДУ •**ФАКУЛТЕТ ТЕХНИЧКИХ НАУКА**  21000 НОВИ САД, ТргДоситејаОбрадовића 6 | Датум: |
|  |
| **ЗАДАТАК ЗА ИЗРАДУ MАСТЕР РАДА** | Лист/Листова: |
|  |

*(Податке уноси предметни наставник - ментор)*

| Студијски програм: | Примењено софтверско инжењерство |
| --- | --- |
| Руководилац студијског програма: | Др Драган Поповић, ред. проф. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Студент: | Ненад Зеленовић | Број индекса: | **Е533/2019** |
| Област: | Електротехника и рачунарство | | |
| Ментор: | др Бранислав Атлагић | | |
| НА ОСНОВУ ПОДНЕТЕ ПРИЈАВЕ, ПРИЛОЖЕНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ И ОДРЕДБИ СТАТУТА ФАКУЛТЕТА ИЗДАЈЕ СЕ ЗАДАТАК ЗА МАСТЕР РАД, СА СЛЕДЕЋИМ ЕЛЕМЕНТИМА:   * проблем – тема рада; * начин решавања проблема и начин практичне провере резултата рада, ако је таква провера неопходна; * литература | | | |

**НАСЛОВ МАСТЕР РАДА:**

|  |
| --- |
|  |

**ТЕКСТ ЗАДАТКА:**

|  |
| --- |
|  |

|  |  |
| --- | --- |
| Руководилац студијског програма: | Ментор рада: |
|  |  |

|  |
| --- |
| Примерак за: - Студента;  -Ментора |

Образац**Q2.НА.15-07** - Издање 1

Sadržaj

# Uvod

Za vođenje uspešne kompanije potrebno je obezbediti odgovarajući sistem kojim je moguće deliti informacije kroz slojeve i delove kompanije, a da sistem bude pouzdan i sinhronizovan. Takođe te informacije moraju biti razumne i čitljive kroz sve delove kompanije, od pogona pa do kontrolnih soba i na kraju do soba gde se razvijaju biznis planovi. U prošlosti su zaposleni iz biznis slojeva kompanije komunicirali sa zaposlenima iz pogona i kontrolnih soba tako što se za iste pojmove koristili različiti nazivi. To je dovodilo do nesporazuma, nepotrebnog odlaganja i grešaka u toku poslovanja kompanije.

U poslednjih par decenija, industrijske kompanije su investirale u sisteme poslovne logistike (ERP - *Enterprise Resource Planning* sisteme). Takođe veliki deo novca i vremena je isto otišlo na investiranje u automatizaciju kontolnih sistema kao što je SCADA (*Supervisory Control And Data Acquisition*). Sve to sa ciljem približavanja ova dva sistema u jednu celinu. ERP sistemi su korisni tek kada ih snabdevaš sa trenutnim i validnim informacijama, dok se te informacije nalaze u kontrolnim sistemima. Mnoge kompanije su još uvek u fazi gde zaposleni ručno razmenjuju i obrađuju potrebne informacije između EPR i kontrolnih sistema. Vremenom se polako počelo shvatati bitnost automatizacije sistema kao i automatizacija toka informacija, što bi dovodilo do smanjenja grešaka i sačuvalo bi dosta vremena. Uvideo se značaj dramatičnog skraćenja vremena između naručivanja proizvoda od strane klijenata i isporuke proizvoda tako što će prave informacije biti dostupne u pravo vreme na pravom mestu. Još više prednosti može se ostvariti kada automatizacija ne obrađuje samo razmenu informacija, ali takođe i omogućava kontrolisanje proizvodnih procesa.

U projektima koji su usmereni na integraciji između ERP i kontrolnih sistema, obično je uključen veliko broj odseka, kao što su proizvodnja, održavanje, laboratorija i kancelarija. Navedeno ukazuje da su u poslednjih par decenija preduzeća suočeni sa prazninom između ERP i kontrolnih sistema i kada se pokuša ta praznina smanjiti, pojavili su se problemi u komunikaciji između ljudi i sistema.

Bilo je potrebno da se razvije standard koji će uvesti odgovarajuće principe, terminologiju za uspešno poslovanje kompanije, kao i mogućnost integrisanja slojeva u jednu sinhronizovanu celinu. Kao rešenje tog problema uvodi se ISA-95 standard.



Slika . – ISA-95 Standard

# TEORIJSKE OSNOVE

## Istorija ISA-95 standarda

ISA-95 predstavlja internacionalni standard koji služi za integrisanje biznis i kontrolnih sistema u cilju smanjenja rizika, troškova i stvaranja grešaka koje idu paralelno sa implementacijom interfejsa između takvih sistema. ISA je globalna neprofitna organizacija. Prvobitno ISA je označavala *Instrument Society of America*, ali je ovaj naziv kasnije preimenovan u *Instrumentation, Systems and Automation Society*. Ovaj naziv je promenjen 2000 godine. ISA definiše svoje ključne aktivnosti kao što su: standardizacija, sertifikacija, obrazovanje i obuka, publikacije i izložbe iz oblasti industrijske automatizacije.

Iako je standard kreiran 1995 godine, njegovi principi i namena su do današnjeg dana ostali validni i relevanti. Većina razvojnog tima ISA-95 standarda je takođe razvijao stariju verziju standarda pod imenom ISA-88 koji se koristio za kontrolu skupa instrukcija (*batch control*), procesa i signala. Tako da nije čudno što se modeli i terminologija ova dva standarda približno podudaraju. Oba standarda pružaju koncepte koji omogućavaju definisanje kako se određeni proizvodi kreiraju.

## Svrha ISA-95 standarda

ISA-95 nije sistem automatizacije, već metoda, način rada, razmišljanja i komuniciranja. Ova metoda je opisana u nekoliko dokumenata, gde se svaki dokument sastoji ond stotinjak stranica. Sadrže modele i teminologiju koja može da se iskoristi za analizu pojedinačne proizvodnje određene kompanije. Svaki od modela fokusira se na specifične aspekte integracije.

Komuniciranje o sistemu može biti teško, jer različiti ljudi u isti razgovor često koriste različita imena opštim terminima. ISA-95 definiše reči koje se odnose na sisteme poslovne logistike (ERP) i na kontrolne sisteme. ISA-95 stavlja ovu terminologiju u modele koji jasno pokazuju vezu između različitih pojmova. Ovaj princip možemo uporediti sa nacrtima za kuću. Reči *prozor*, *vrata*, *zid* i *krov* su svima nama poznati i koristimo ih za međusobno razgovaranje kada se spominje kuća. Svaka kuća je drugačija, ali i dalje možemo opisati svaku kuću sa istim simbolima i rečima za vrata, krovove, zidove i prozore. Isto se odnosi i na ISA-95. Ne postoje dve slične proizvodne kompanije i ipak možemo koristiti ISA-95 modele i teminologiju za razgovor sa drugima o aktivnostima, funkcijama, tokovima informacija kompanije... Kao rezultat, postalo je lakše ne samo na nivou ljudske komunikacije, već i na tehničkom nivou, za integraciju različitih sistema.

Cilj ISA-95 standarda je da smanji troškove, rizike i greške povezane sa implementacijom interfejsa između ERP i kontrolnih sistema. Standard se može koristiti za pojednostavljenje implementacije novih softverskih proizvoda i da na kraju se stvori laka interoperatibilnost između ERP i kontrolnih sistema. ISA-95 definiše veliki broj potencijalnih prednosti. Omogućava kreirane raznih alata za lakšu integraciju ERP i kontrolnih sistema. Pruža se krajnim korisnicima da lakše kreiraju svoje zahteve. Dodatne pogodnosti tiču se integracije uopšteno, kao što su smanjenje troškova proizvodnih procesa i optimizacija lanca snabdevanja (*Supply Chain*).

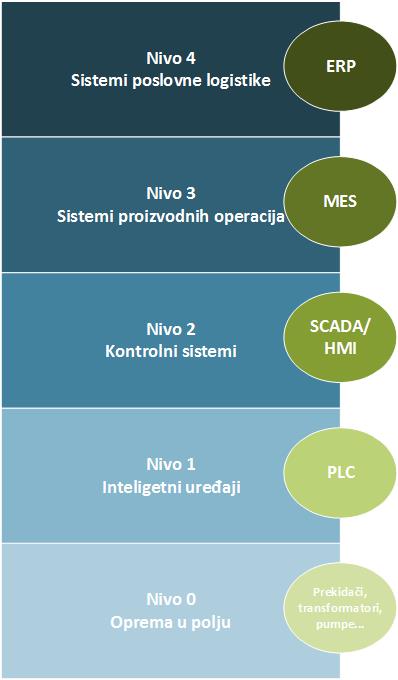
## Nivoi ISA-95 standarda

ISA-95 standard deli postojenja, opremu i imovinu na 5 nivoa:

* **Nivo 0 (nulti)** – predstavlja samu opremu u polju (prekidači, transformatori, pumpe...)
* **Nivo 1** – predstavlja opremu koja očitava stanja sa polja tj iz nultog nivoa, kao i manipulaciju nad njima. Iako ovaj nivo vrši manipulaciju nad opremom u polju, on ne može samoinicijativno da pokrene te manipulacije. Za to dobija komande od narednog nivoa. PLC (*Programmable Logic Controller*) predstavlja kontroler koji zadovoljava potrebe ovog nivoa.
* **Nivo 2** – omogućava monitoring, nadgledanje, manuelnu i automatsku kontrolu nad opremom u polju. Ovaj nivo sadrži kompletan uvid u infrastrukturu celog sistema, kao i uvid u svaki vid promene vrednosti opreme u polju. Iz ovog nivoa se zadaju setovi instrukcija za promene vrednosti opreme u polju. Te instrukcije se šalju nivou 1, koji ih izvršava. Sistemi tipični za ovaj nivo predstavljaju SCADA (*Supervisory Control And Data Acquisition*) i HMI (*Human-Machine Interface*).
* **Nivo 3** – ovaj nivo definiše aktivnosti radnog procesa za proizvodnju željenih krajnjih proizvoda, sadrži uvid u detaljan raspored proizvodnje, kao i kompletne istorijske podatke. U ovom sloju se konstantno vrše moguće optimizacije u procesu proizvodnje. Neki od uslova u procesu proizvodnje koji se moraju ispoštovati su da proizvod bude kvalitetan, da se proizvodi bezbedno, pouzdano i efikasno. Najznačajni sistem za ovaj nivo predstavlja MES (*Manufacturing Execution System*)
* **Nivo 4** – u ovom nivou se obavljaju funkcije kao što su operacioni menadžment, planiranje proizvodnje i logistika. Određuje se koji će se materijali koristiti, pregled stanja na zalihama, zaposlenje radnika kao i menadžment njihovih radnih smena. Utvrđuju se dugoročni, srednjoročni ili kratkoročni planovi koji će doneti profit. Sistem koji se koriste za ovakve svrhe je ERP (*Enterprise Resource Planning*)

Drugi nazivi za ove nivoe su:

* **Nivo 1** – Inteligentni uređaji
* **Nivo 2** – Kontrolni sistemi
* **Nivo 3** – Sistemi proizvodnih operacija
* **Nivo 4** – Sistemi poslovne logistike



Slika . - Nivoi ISA-95 standarda

Jedna od bitnih karakteristika nivoa jeste njihova komunikacija. Jedna nivo može da komunicira samo sa susednim nivoima tj sa nivom ispred i iza sebe uz korišćenje odgovarajućih interfejsa.

## Razlike između sistema proizvodnih operacija i poslovne logistike

Sistem proizvodnih operacija i poslovne logistike dele neke uobičajne svrhe u proizvodnom okruženju. Ova dva sistema su dovoljno slična da se njihove jedinstvene karakteristike lako mogu predvideti. U ovom poglavlju objasnićemo osnovne razlike između ova dva složena i najveća nivoa ISA-95 standarda. Glavnu razliku između ova dva nivoa možemo videti na Tabeli 2.1.

|  |  |
| --- | --- |
| **Sistem proizvodnih operacija (MES)** | **Sistem poslovne logistike (ERP)** |
| * Gledanje u relanom vremenu * Fizičko kretanje proizvoda i odgovornost * Pogled iz radnih centara * Kako se proizvode proizvodi i gde se nalaze? | * Dugoročno gledanje * Troškovi proizvodnje i ukupna zarada * Pogled iz sala za sastanke * Koliko vrede moji proizvodi? |

Tabela . - Razlika između sistema proizvodnih operacija i poslovne logistike

### Fokus svrhe

ERP funkncioniše kao sredstvo za razmenu informacija unutar organizacije. Stistem povezuje svaki deo posla i omogućava nesmetan protok informacija. Delujući kao sveobuhvatni put podataka čini ERP dragocenim alatom za upravljanjem, jer donosiocima odluka daje mogućnost da duboko zarone u svaki deo poslovanja i na smislene načine povežu ranije udaljene podake.

Razlog za dodavanje MES-a je, s druge strane, pružanje sredstava za preciznu kontrolu proizvodnog procesa. MES preduzima korake ili generiše izveštaje na osnovu onoga što se trenutno događa kako bi nadziralo i ispravilo promenljive koje utiču na efikasnost proizvodnje. MES sinhronizuje brojne aspekte izrade kako bi organizovao najbolje moguće rešenje za postizanje manje rasipnog i profitabilnijeg procesa.

### Sredstva za prikupljanje podataka

Ljudi obično većinu informacija daju u ERP. Ovo ručno prikupljanje podataka dobro funkcioniše, jer se sistem prvenstveno bavi prikupljanjem, organizovanjem i razmenjivanjem informacija širom organizacije radi planiranja i vođenja. Savremeni ERP sistemi imaju jednu bazu podataka za celu organizaciju, tako da se suvišni unosi smanjuju ili uklanjaju. Jedno sladište podatka takođe čini nesmetan proces razmene informacija u različitim funkcionalnim oblastima. Fokusira se na rad u vremenskim okvirima kao što su meseci, nedelje i dani.

MES se koristi za pokretanje proizvodne operacije, upravljanjem i izveštavanjem o aktivnostima postrojenja u slučaju događaja, u realnom vremenu. Održava se evidencija istorije podataka i ističu se izuzetci. Tipične funkcije su elektronski zapisi skupa instrukcija, merenje i doziranje, upravljanje opremom, podešavanje i čišćenje. Ove informacije pružaju tačne i pravovremene informacije ERP-u, omogućavajući kompaniji da reaguje dovoljno brzo kako bi mogla pratiti korake koji se brzo menjaju. Smanjivanje latencije na ovaj način povećava šanse za ostvarivanje većeg novčanog prinosa. MES radi u vremenskim okvirima kao što su dani, smene, sati i minute.

### Šta pokreće akcije

ERP izvršava instrukcije na osnovu finansijskih transakcija. Kada kupci izvrše narudžbine, dobavljači šalju te narudžbine. ERP je multifunkcionalan, ali ga programeri grade oko prvenstveno ekonomske podstrukture.

S druge strane, MES je vođenjem dešavanjem događaja. Ovaj sistem je dizajniran za nagledanje događaja specifičnih za proizodno okruženje. Nagledanje podataka u realnom vremenu omogućava MES-u da obavlja zadatke kao što su obezbeđivanje usaglašenosti za proizvodnim procesom, praćenje potrošnje zaliha, zakazivanje održavanja mašina na osnovu performansi i preuređivanje postupaka radi efikasnijeg korišćenja raspoloživih resursa.

## Prednosti korišćenja ISA-95 standarda

ISA-95 standard se može koristiti kao metoda za definisanje interfejsa između sistema poslovne logistike i kontrolnih sistema. Primenom ovog standarda troškovi se mogu drastično smanjiti. Integracija rešenja različitih dobavljača postaće manje složena kada svi koriste ovaj standard.

Pomaže pri unapređenju komunikacije između različitih kompanija. Svaka proizvodna kompanija koristi sopstvenu teminologiju za opisivanje funkcija, aktivnosti i odeljenja u kompaniji. Kada morate da radite sa spoljnim konsultantima, komunikacija će biti teška. Velika je šansa da ćete te pričati o različitim stvarima kada koristite iste izraze ili obrnutno. Problem se uvećava svaki put kada se započne novi projekat ili svaki put kada se razgovara sa različitim klijentima. Dakle, kada se razgovara o interfejsima, bilo bi dobro da se diskusija zasniva na standardnoj teminologiji tako da obe strane ostvare zajednički jezik.

Integracija između sistema poslovne logistike i kontrolnih sistema pre ISA-95 za vreme pravljenja nekog projekta je trajala između 1-2 godine sa procentom od 50% i manje uspešnosti. Nakon korišćenja ISA-95 standarda vremenski period se smanjio na 2-4 meseca sa procentom od 90% i više uspešnosti. Takođe definisanje specifikacija između ova dva sistema pre ISA-95 standarda je trajalo preko godinu dana, dok uz korišćenje ovog standarda taj vremenski period se prepolovio i iznosio je 6 meseci u nekim slučajevima i manje. Na osnovu ove statistike možemo da utvrdimo da je ISA-95 standard bio veliki uspeh.

ISA-95 standard nije ograničen na stvaranje interfejsa između sistema poslovne logistike i kontrolnih sistema, kako sugeriše osnovna namena standarda. To je takođe dobra smernica za sastavlajnje korisničkih zahteva, opisivanje funkcionalnih zahteva, razvijanje MES aplikacija i baza podataka, analiza i upoređivanje kapaciteta na različitim proizvodnim mestima i sticanje uvida u optimizaciju proizvodnih procesa. Modeli i terminologija ISA-95 standarda osigurava da svi ljudi koji koriste ovaj standard razmišljaju i razgovaraju na isti način o proizvodnim aktivnostima, sistemima i informacijama.

# TEHNOLOGIJA I ALATI

# aRHITEKTURA SISTEMA

# IMPLEMENTACIJA APLIKACIJE

# Dijagram sekvence

# ZAKLJUČAK

# LITERATURA

# LISTA KORIŠĆENIH SKRAĆENICA

# Podaci o kandidatu

Kandidat Nenad Zelenović je rođen 01.04.1995. godine u Somboru. Završio je srednju ekonomsku školu u Somboru 2014. godine. Fakultet tehničkih nauka u Novom Sadu je upisao 2014. godine. Ispunio je sve obaveze i položio sve ispite predviđene studijskim programom.