Università degli studi di Modena e Reggio Emilia

Dipartimento di Ingegneria “Enzo Ferrari”

Corso di Laurea Magistrale in Ingegneria Informatica



Modellazione di un sensore per il rilevamento di fuoriuscita di gas naturale, fault analysis e riduzione del rischio

pROGETTO DI CORSO

Nicola Corbo | Fabrizio Di Blasi | Informatica industriale ed IoT | a.a 2018/2019

# Sommario

[Sommario 2](#_Toc12611777)

[Introduzione 3](#_Toc12611778)

[a. Finalità del progetto 3](#_Toc12611779)

[Fault analysis 5](#_Toc12611780)

[a. Analisi del rischio 5](#_Toc12611781)

[b. Fault tree analysis 6](#_Toc12611782)

[c. Cause del fault 7](#_Toc12611783)

[Riduzione Del Rischio 8](#_Toc12611784)

[a. PLr – Required Performance Level 8](#_Toc12611785)

[b. SIL richiesta alla funzione di sicurezza 10](#_Toc12611786)

[c. MTBFd – Mean Time Between Failures dangerous 12](#_Toc12611787)

[Software 14](#_Toc12611788)

[a. Schema a Blocchi (FSM) 14](#_Toc12611789)

[b. Script Codesys 16](#_Toc12611790)

[Conclusioni 19](#_Toc12611791)

# Introduzione

# Finalità del progetto

Questo elaborato si pone l’obiettivo di analizzare e prevenire i possibili malfunzionamenti derivanti da un sensore di temperatura, presente all’interno di una cisterna contenente gas GPL, e da una pompa di refrigerazione utilizzata per decrementare la temperatura all’interno della camera contenente il combustibile.

Per garantire la sicurezza durante il trasporto, è necessario mantenere la temperatura al di sotto della soglia critica, a tale scopo, è stata inserita una pompa di raffreddamento, modellata attraverso un timer, che verrà azionata nel momento in cui la temperatura eccederà il valore massimo consentito. Nel caso in cui la pompa non dovesse assolvere correttamente il suo lavoro, verrà eseguito un rilascio controllato del gas in atmosfera per diminuire la pressione e di conseguenza anche la temperatura all’interno della cisterna per evitare una possibile esplosione della stessa.

Per la simulazione verrà realizzato uno script codesys che consentirà di controllare e gestire eventuali problematiche associate ai diversi componenti del sistema e di effettuare le analisi necessarie al miglioramento del livello di sicurezza.

Qualsiasi dispositivo o macchinario, per essere liberamente commercializzato all’interno dei paesi della Comunità Europea, deve soddisfare le prescrizioni delle direttive comunitarie. Esse stabiliscono i principi generali affinché i costruttori mettano in commercio prodotti che non siano pericolosi per gli operatori. L’insieme dei prodotti e dei diversi pericoli possibili è molto vasto e per questo nel corso del tempo sono state emanate diverse direttive. A titolo di esempio citiamo la direttiva bassa tensione 2014/35/UE, la direttiva sulle atmosfere esplosive 2014/34/UE, la direttiva sulla compatibilità elettromagnetica 2014/30/UE e via discorrendo. I pericoli derivanti dal funzionamento dei macchinari sono trattati dalla Direttiva Macchine 2006/42/EC.

Di particolare interesse sono le seguenti direttive:

* IEC 62061: che descrive gli standard di sicurezza dei sistemi di controllo elettrici, elettronici, ed elettrici programmabili impiegati in sistemi volti alla riduzione dei rischi
* ISO 13849-1: definisce le principali funzioni di sicurezza delle macchine (arresto di emergenza, interblocco del riparo mobile, ripristino, blocco del riparo, velocità ridotta)

Le due norme EN 62061 ed EN ISO 13849-1 hanno quindi una discreta sovrapposizione per quanto riguarda il campo applicativo e per diversi aspetti si somigliano così che esiste un legame tra i due diversi nomi simbolo (SIL e PL) che indicano il risultato dell’analisi secondo le due norme.

# Fault analysis

# Analisi del rischio

Un sistema si definisce sicuro solamente quando non reca danno alla vita umana o all’ambiente, perciò è bene studiare le conseguenze di un guasto.

Nel sistema preso in analisi, è necessario evitare il più possibile il rilascio, pur controllato, del gas in atmosfera, poiché risulta essere un evento molto pericoloso per le persone e per l’ambiente.

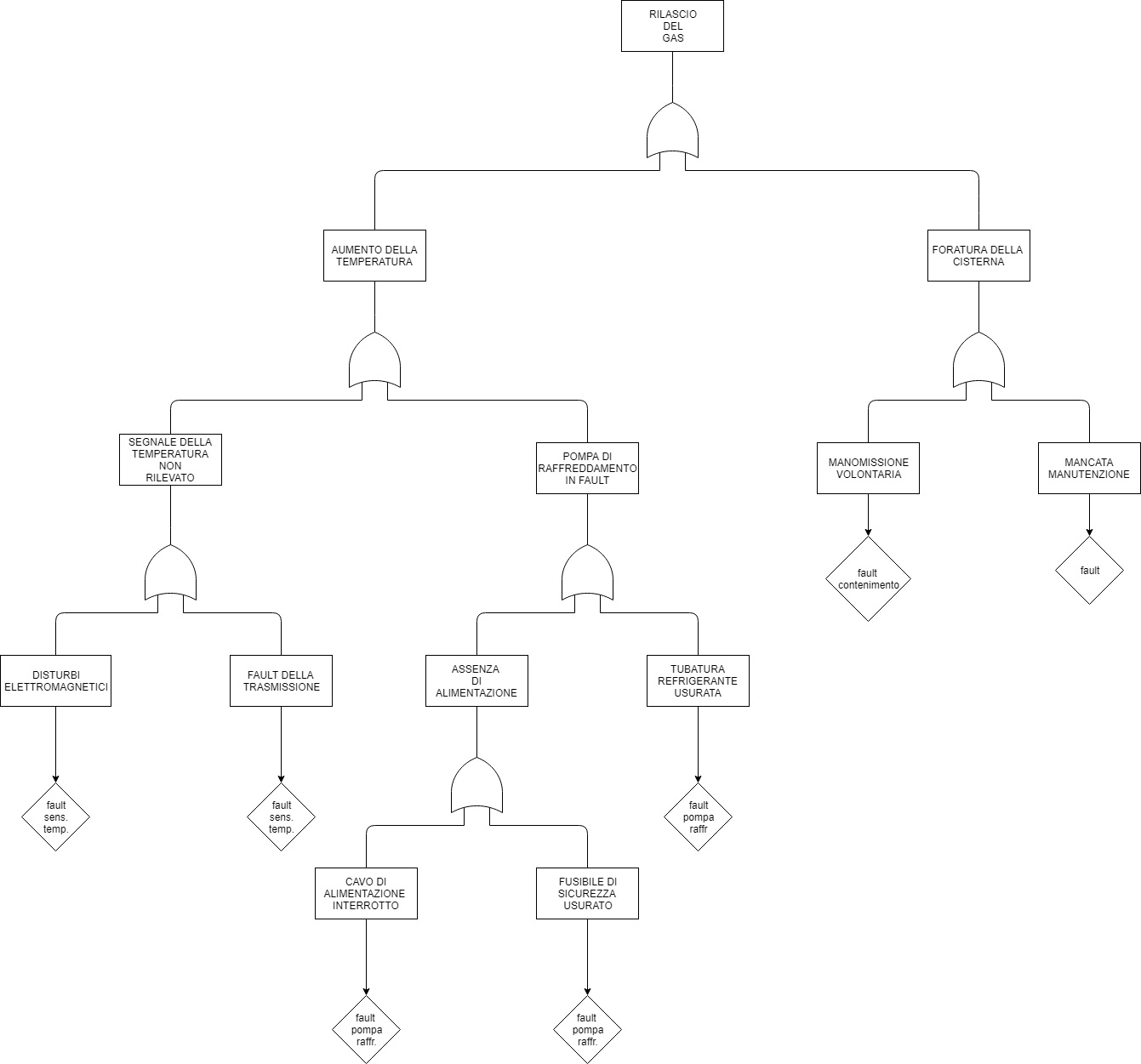


Nel caso specifico si vuole che un errore o malfunzionamento sia molto raro, più precisamente “occasionale” oppure “remoto”, quindi, fissata la categoria del malfunzionamento è possibile ottenere la **classe di rischio**.

La classe più adeguata è la *seconda* poiché il fault del sistema è sempre un evento indesiderato ed il costo da sostenere per ottenere un miglioramento è molto elevato.

# Fault tree analysis

Vediamo da cosa possono scaturire i malfunzionamenti del sistema mediate la *fault tree analysis*:



# Cause del fault

All’interno della *fault tree analysis* sono state riportate alcune delle principali cause di guasto. Lo schematico è stato realizzato utilizzando un approccio top-down che parte dal rilascio del gas e poi si dirama passando ad analizzare tutte le possibili cause che potrebbero aver condotto a tale malfunzionamento. Dal suddetto grafico è possibile capire su quali aree agire per aumentare il livello di sicurezza. Ad esempio, per evitare che disturbi elettromagnetici compromettano la corretta comunicazione, è possibile adottare dei cavi schermati, oppure, se la pompa di raffreddamento non entra in azione a causa di un’assenza di alimentazione, è possibile diminuire la probabilità di quest’evento adottando circuiti ridondanti.

Nello schema sono presenti anche cause che non sono dovute a fault dei sistemi, ma causate da errata manutenzione o da manomissioni volontarie. In questo caso il fault non è categorizzabile all’interno di una precisa categoria, perciò sono stati nominati come fault generici.

# Riduzione Del Rischio

# PLr – Required Performance Level

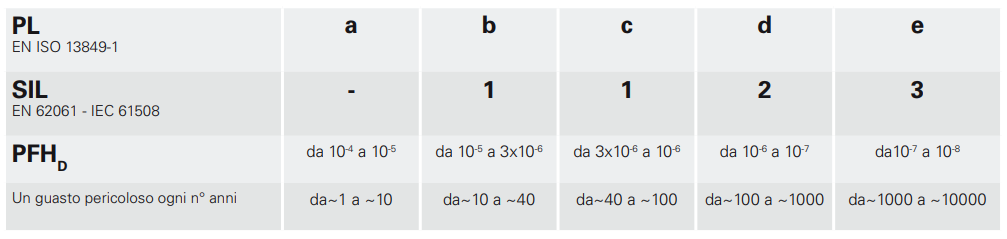
Il PL (Performance Level) è il livello discreto utilizzato per specificare la capacità dei SRP/CS (Safety Related Parts of Control System) di eseguire una funzione di sicurezza in condizioni prevedibili. È espresso mediante cinque livelli (“a”, “b”, “c”, “d”, “e”) ad affidabilità crescente.

Per SRP/CS si intende una parte del sistema di comando legata alla sicurezza, quindi la parte di un circuito di comando che risponde a segnali in ingresso legati alla sicurezza e genera segnali in uscita legati alla sicurezza.

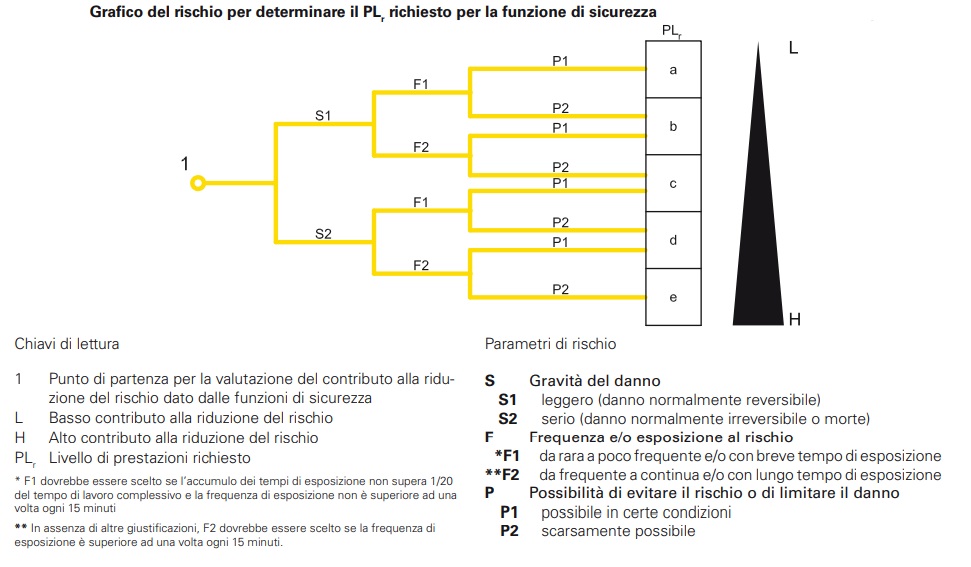
Il PLr è invece è il livello di prestazione da raggiungere al fine di conseguire la riduzione del rischio con un conseguente aumento dell’affidabilità per ciascuna funzione di sicurezza.

La determinazione del PLr è il risultato della valutazione dei rischi e si riferisce all’entità della riduzione del rischio a carico delle parti del sistema di comando legate alla sicurezza.

Quanto maggiore è l’entità della riduzione del rischio richiesta da parte della SRP/CS, tanto più elevato deve essere il PLr.



La norma EN ISO 13849-1 fornisce al costruttore un metodo iterativo per valutare se i rischi di una macchina possano essere limitati ad un livello residuo accettabile mediante l’impiego di adeguate funzioni di sicurezza. Il metodo adottato prevede, per ogni rischio, un ciclo di ipotesi-analisi-validazione alla fine del quale si deve poter dimostrare che ogni funzione di sicurezza prescelta è adeguata al relativo rischio in esame.



Il primo passo consiste quindi nella valutazione del livello di prestazione richiesto da ogni funzione di sicurezza. La EN ISO 13849-1 utilizza un grafico per l’analisi del rischio di una funzione di una macchina (figura precedente) determinando, in funzione del rischio, anziché una categoria di sicurezza richiesta, un livello di prestazione richiesto o PLr (Required Performance Level) per la funzione di sicurezza che andrà a proteggere quella parte di macchina.

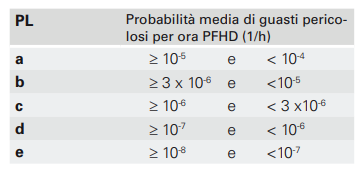
Il costruttore del macchinario, partendo dal punto 1 del grafico e rispondendo alle domande S, F e P identificherà il PLr per la funzione di sicurezza in esame. Dovrà poi realizzare un sistema per proteggere l’operatore della macchina che abbia un livello di prestazione PL uguale o migliore di quello richiesto.

Nel caso specifico, abbiamo:

* Gravità del danno:
  + S2 (rilascio del gas in atmosfera, irreversibile)
* Frequenza:
  + F1
* Possibilità di evitare il danno:
  + P2

Ottenendo quindi un PLr = d

I PL sono classificati in cinque livelli, da PL = a fino a PL = e al crescere del rischio ed ognuno di essi identifica un ambito numerico di probabilità media di guasto pericoloso per ora. Ad esempio, PL= d (come nel nostro caso) indica che la probabilità media di guasti pericolosi per ora è compresa tra 1x10-6 e 1x10-7 ovvero all’incirca 1 guasto pericoloso mediamente ogni 100-1000 anni.

Per la valutazione del PL di un sistema di controllo servono più parametri ovvero:

1. La Categoria di sicurezza del sistema che a sua volta deriva dall’architettura (struttura) del

sistema di controllo e dal suo comportamento in caso di guasto

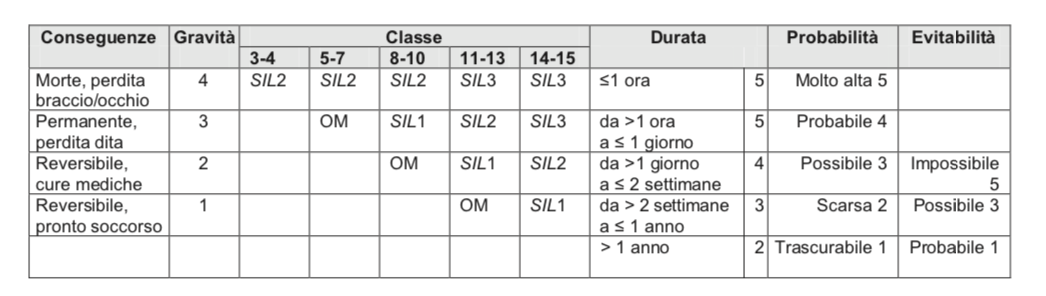
2. MTTFD dei componenti

3. DC o Copertura Diagnostica del sistema.

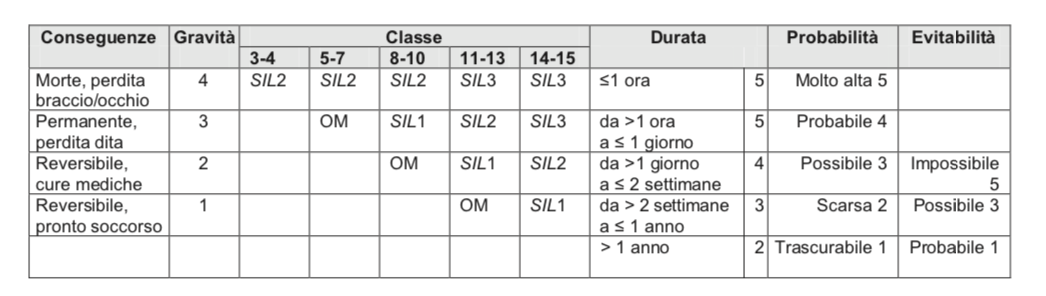
4. CCF o Guasti di causa comune del sistema.

# SIL richiesta alla funzione di sicurezza

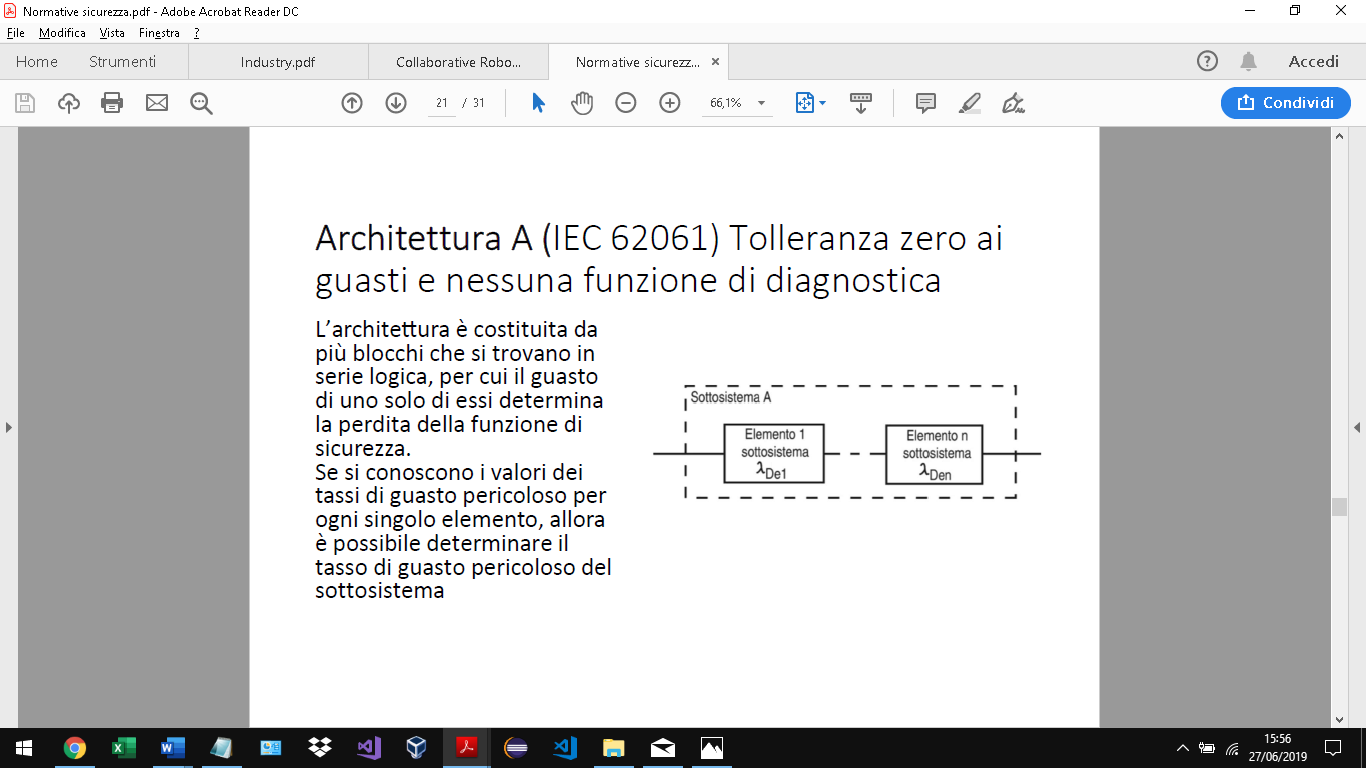
Il SIL (Safety Integrity Level) determina il grado di affidabilità richiesto ad una SRFC (Safety Related Control Function), ovvero una funzione di controllo relativa alla sicurezza che ha come obiettivo la riduzione del rischio associato ad un particolare evento pericoloso.



Nel caso analizzato all’interno della Fault Tree Analisys il SIL è stato determinato sulla base della seguente tabella, prendendo in considerazione: durata, probabilità ed evitabilità. La durata, nel caso analizzato, per il rilascio controllato del gas risulta essere inferiore ai 60 minuti perché occorre rilasciare soltanto una parte del gas contenuto affinché la pressione e la temperatura diminuiscano. La probabilità che questo evento prenda luogo è scarsa grazie ad analisi periodica della temperatura e al raffreddamento dell’ambiente nel momento in cui la temperatura risulta essere superiore a quella consentita. Infine, è possibile che questo evento venga evitato grazie alle funzioni di sicurezza citate precedentemente. Il SIL associato, dopo l’analisi, risulta essere pari a 10, quindi è raccomandata una manutenzione periodica della pompa di raffreddamento e del sensore di temperatura per prevenire la mancata rilevazione della temperatura o la mancata refrigerazione dell’ambiente. Per individuare la classe di appartenenza è stata effettuata l’intersezione con la colonna delle conseguenze, la riga 3 riferita alle cure mediche e al valore ottenuto attraverso l’analisi dei parametri precedentemente elencati.



L’architettura utilizzata per questo tipo di applicazione è l’architettura A che prevede una tolleranza nulla ai guasti e nessuna funzione di diagnostica. In particolare, risulta essere composta da due blocchi in serie logica, per cui il guasto di uno solo di essi determina la perdita della funzione di sicurezza. In questo caso è necessario approfondire i guasti riguardanti i singoli componenti per determinare la frequenza di guasti pericolosi associati al sottosistema.



# MTBFd – Mean Time Between Failures dangerous

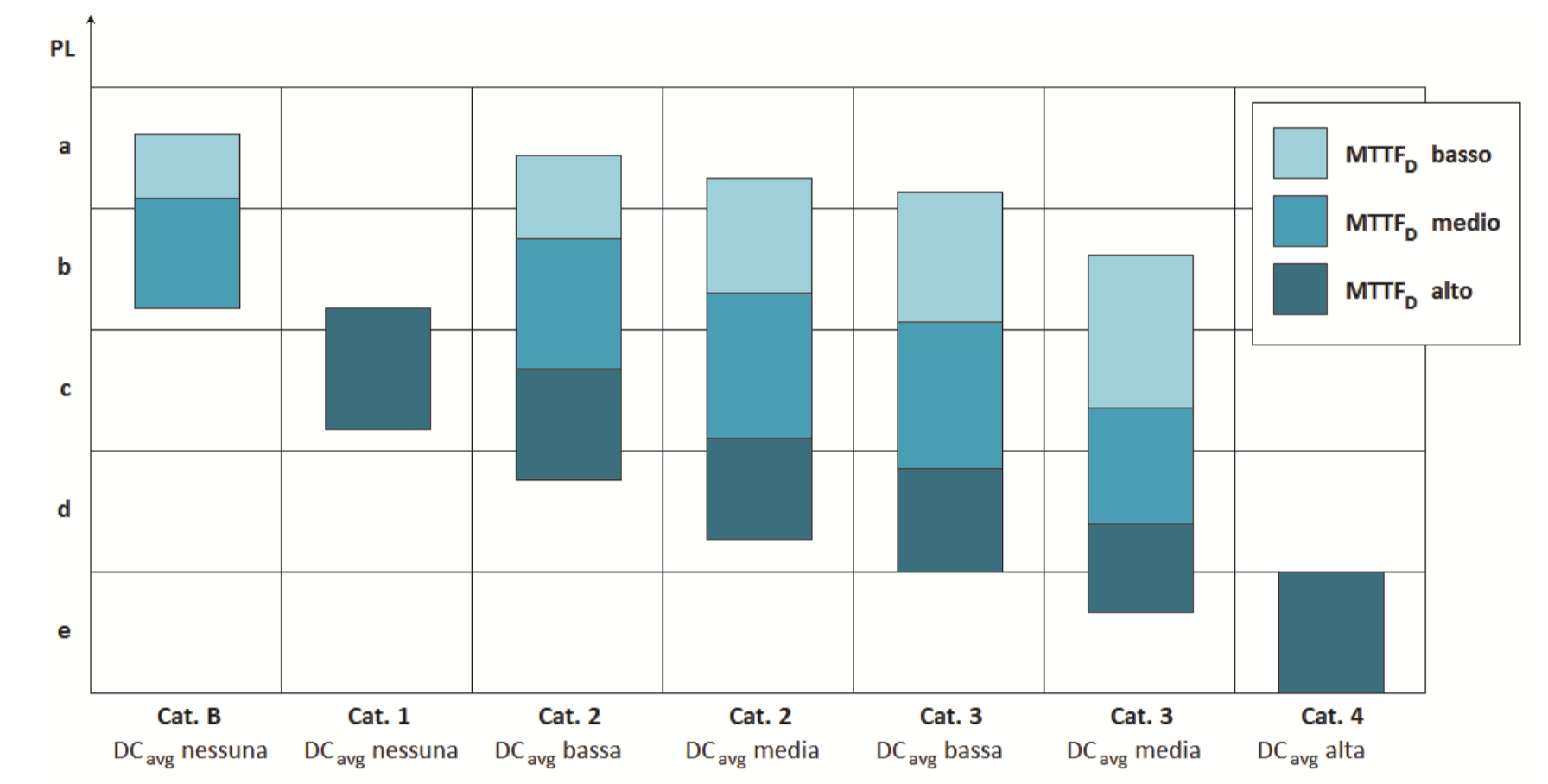
Il tempo medio tra due guasti pericolosi è un parametro di affidabilità applicabile a dispositivi meccanici, elettrici ed elettronici e ad applicazioni software.

Questo parametro risulta essere la somma di due tempi:

* Mean Time to Failure (MTTFd): è il parametro principale che definisce l’affidabilità di un componente. Esso rappresenta la durata di vita media di un componente prima di subire un guasto considerato pericoloso. Al MTTFd viene associato il tasso di guasto λd riferito solo ai guasti pericolosi. Per associare l’MTTFd al λd, la norma EN 13849 considera che il componente abbia già superato la prima fase di vita in cui la probabilità dei guasti è molto elevata, successivamente definisce un mission time in cui la probabilità che si verifichi un guasto risulta essere costante. Con queste ipotesi si può dimostrare che MTTFd = 1 / **λd**.
* Mean Time to Repair (MTTR): è il valore atteso del tempo di ripristino delle funzionalità. Può essere trascurato quando il tempo necessario per la sostituzione richiede un tempo trascurabile rispetto al fallimento del componente stesso.

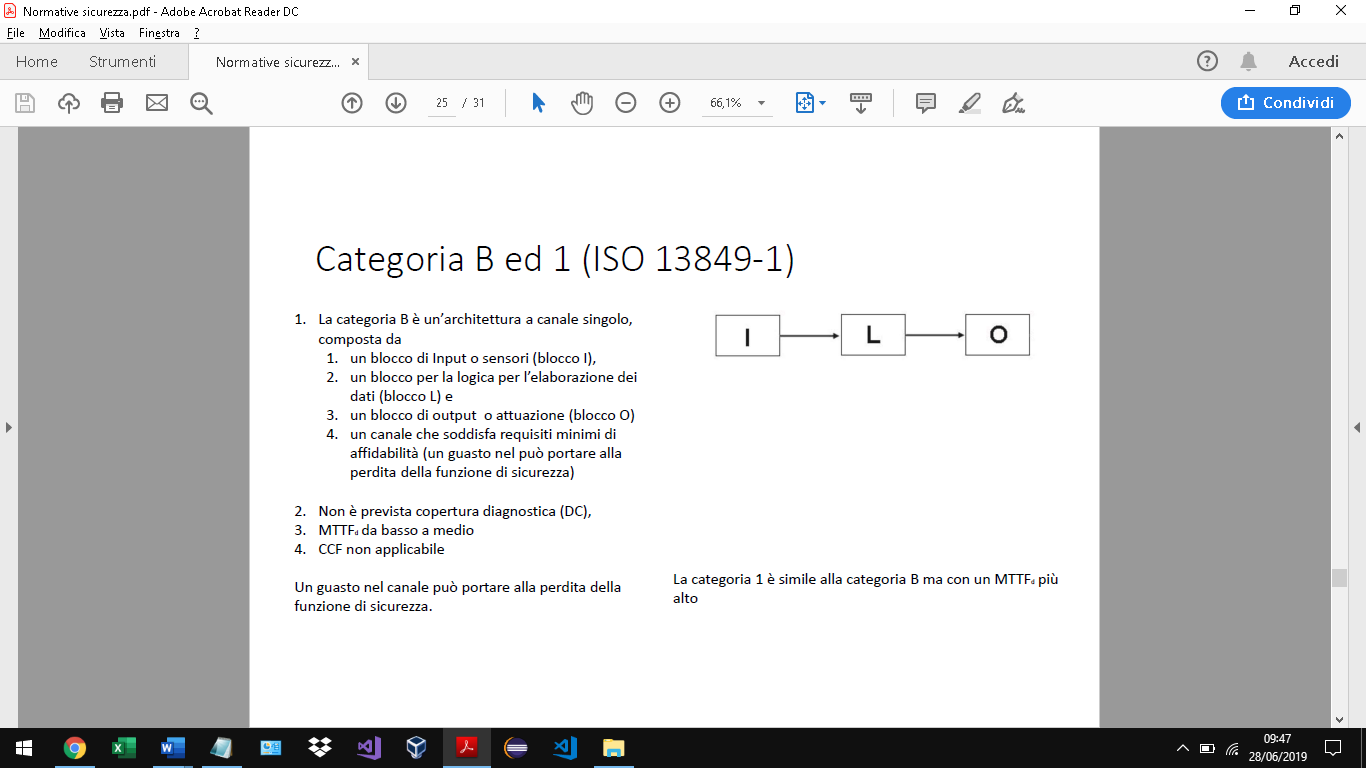
Nel caso preso in esame sia il sensore di temperatura che la pompa di raffreddamento hanno un MTTFd molto alto, quindi il diagnostic coverage (**DC = λdd / λd**), ossia il rapporto tra la frequenza dei guasti pericolosi rilevati **λdd** e la frequenza dei guasti pericolosi totali **λd** risulta sufficientemente bassa.

Possiamo procedere con la scelta della categoria seguendo la tabella riportata in basso.



Dalla analisi dei componenti la categoria più scelta è la 1, ovvero un’architettura a canale singolo, composta da:

* Un blocco di input o sensori (blocco I)
* Un blocco per l’elaborazione dati (blocco L)
* Un blocco di attuazione (blocco O)



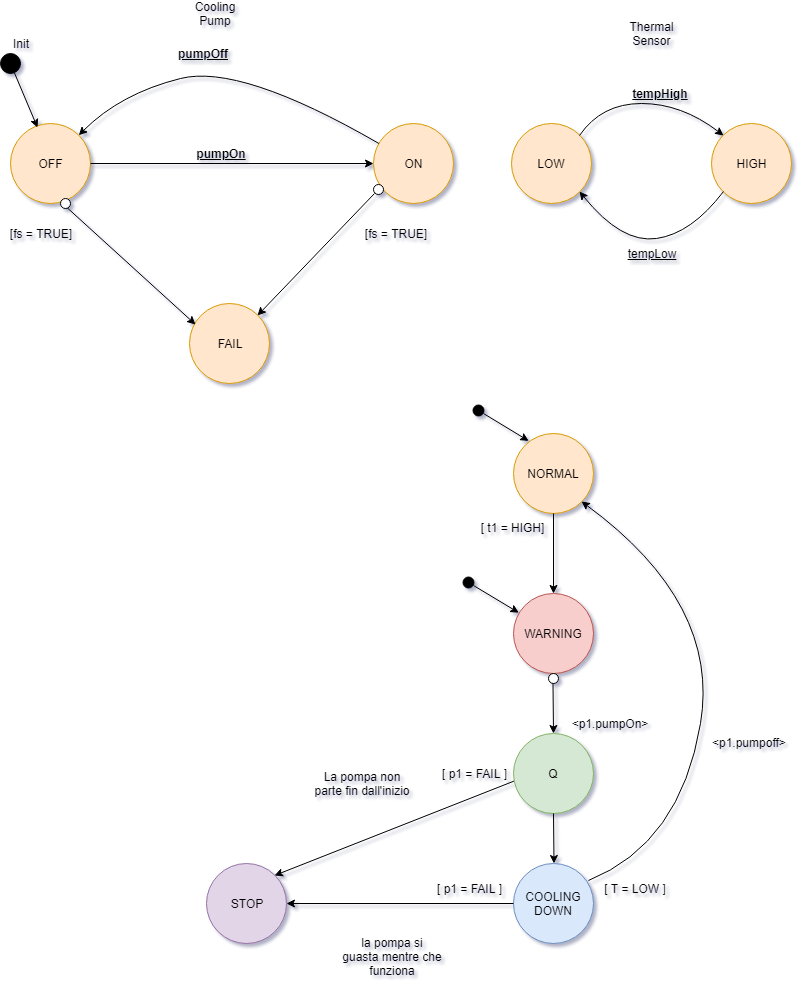
1. Non è prevista copertura diagnostica (DC)
2. MTTFd da basso a medio
3. CCF non applicabile

Un canale che soddisfa requisiti minimi di affidabilità in cui un guasto può portare alla perdita della funzione di sicurezza.

# Software

# Schema a Blocchi (FSM)

Mostriamo ora lo schema a blocchi del funzionamento della nostra applicazione:



Come si può vedere, il controller ha due stati iniziali possibili: “*Normal”* e *“Warning”* a seconda se la temperatura della cisterna è alta o bassa (iniettata manualmente).

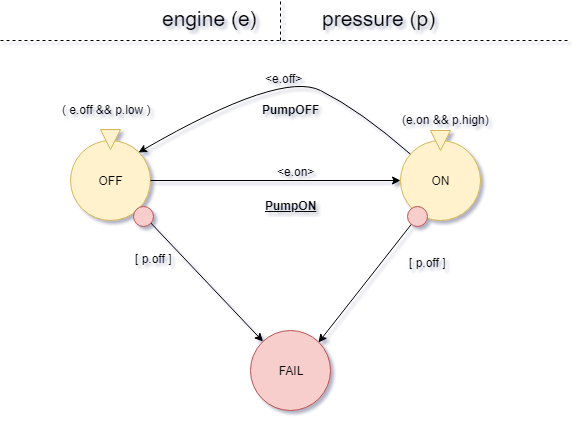
Degno di nota è lo stato  *cooling down*, infatti, il sistema continuerà a risiedere in quello stato finchè l’utente, durante la simulazione, non imposta manualmente il livello di temperatura basso.

L’azione manuale è necessaria per avere una maggiore attinenza alla realtà, infatti non è possibile sapere con certezza le tempistiche del reffreddamento, perciò abbiamo scelto di farlo manualmente.

Se durante il raffreddamento la pompa va in *fail* avviene il cambio di stato, e si va in quello di *stop* dove avviene il rilascio del gas; altrimenti se tutto ha funzionato correttamente si va in *normal* che descrive il corretto funzionamento.

Inoltre, dal diagramma, è possibile notare che vi sono due possibili stati iniziali, poiché non è detto che il sistema di controllo una volta azionato trovi sempre la temperatura al di sotto del livello critico.

La pompa di raffreddamento è stata modellata in questo modo:



Come si può notare dalla sematica degli stati, le *exit zone* possibili sono solamente quando:

1. La pompa è ON ma la pressione scende a zero
2. La pompa è OFF ma la pressione continua ad essere maggiore di zero

# Script Codesys

Vediamo ora l’implementazione su Codesys del caso in analisi

Function Block del Sensore di temperatura:

1. FUNCTION\_BLOCK SENSOR
2. VAR\_INPUT
3. tempHigh, tempLow : **BOOL** := FALSE;
4. // tempHigh is run by button
5. // tempLow come in by controller
6. END\_VAR
7. VAR\_OUTPUT
8. Idle\_S, Low\_S, High\_S : **BOOL** := FALSE;
9. END\_VAR
10. VAR
11. state : **INT** := 0;
12. END\_VAR
14. CASE state OF
15. 0:
16. Idle\_S := TRUE;
17. state := 1;
18. Idle\_S := FALSE;
20. 1:
21. Low\_S := TRUE;
22. IF tempHigh THEN
23. state := 2;
24. Low\_S := FALSE;
25. tempHigh := FALSE;
26. END\_IF
27. 2:
28. High\_S := TRUE;
29. IF tempLow THEN
30. High\_S := FALSE;
31. tempLow := FALSE;
32. state := 1;
33. END\_IF
34. END\_CASE

Function Block della pompa di raffreddamento:

1. FUNCTION\_BLOCK PUMP
2. VAR\_INPUT
3. Pumpon, Fail, Pumpoff : **BOOL** := FALSE;
4. // Pumpon is activated by controller when temperature raise over a determinated threshold
5. END\_VAR
6. VAR\_OUTPUT
7. Idle\_S, Off\_S, Checkpump\_S, On\_S, Fail\_S : **BOOL** := FALSE;
8. END\_VAR
9. VAR
10. T :TON();
11. State : **INT** := 0;
12. Dangerlight : **BOOL** := FALSE;
13. // Dangerlight is on when pump fail
14. // Fail is an outdoor event which simulate breakdown pump
15. END\_VAR
17. CASE State OF
18. 0:
19. Idle\_S := TRUE;
20. state := 1;
21. Idle\_S := FALSE;
22. 1:
23. Off\_S := TRUE;
24. IF Pumpon THEN
25. State := 2;
26. Off\_S := FALSE;
27. END\_IF
28. 2:
29. Checkpump\_S := TRUE;
30. IF NOT T.Q THEN
31. T.IN := TRUE;
32. T.PT := T#10S;
33. T();
34. IF Fail THEN
35. State := 4;
36. Checkpump\_S := FALSE;
37. END\_IF
38. ELSE
39. T.IN := FALSE;
40. T();
41. State := 3;
42. Checkpump\_S := FALSE;
43. END\_IF;
44. 3:
45. On\_S := TRUE;
46. IF Fail THEN
47. State := 4;
48. Fail := FALSE;
49. On\_S := FALSE;
50. END\_IF
51. IF Pumpoff THEN
52. state := 1;
53. Pumpoff:=FALSE;
54. On\_S := FALSE;
55. END\_IF
56. 4:
57. Fail\_S := TRUE;
58. Dangerlight := TRUE;
59. END\_CASE

Function Block del Controller:

1. FUNCTION\_BLOCK CONTROLLER
2. VAR\_INPUT
3. END\_VAR
4. VAR\_OUTPUT
5. Idle\_S, Normal\_S, Warning\_S, Cooling\_Down\_S, Stop\_S, Drain\_S : **BOOL**;
6. END\_VAR
7. VAR\_IN\_OUT
8. p : PUMP();
9. t : SENSOR();
10. END\_VAR
11. VAR
12. drain\_gas : **BOOL** := FALSE;
13. State : **INT** := 0;
14. T1 : TON();
15. END\_VAR
17. CASE State OF
18. 0:
19. Idle\_S := TRUE;
20. state := 1;
21. Idle\_S := FALSE;
22. 1:
23. Normal\_S := TRUE;
24. IF t.High\_S THEN
25. state := 2;
26. Normal\_S := FALSE;
27. END\_IF
28. 2:
29. Warning\_S := TRUE;
30. IF NOT T1.Q THEN
31. T1.IN := TRUE;
32. T1.PT := T#5S;
33. T1();
34. ELSE
35. T1.IN := FALSE;
36. T1();
37. IF p.Fail\_S THEN
38. state := 3;
39. Warning\_S := FALSE;
40. ELSE
41. State := 4;
42. p.Pumpon := TRUE;
43. Warning\_S := FALSE;
44. END\_IF
45. END\_IF;
47. 3:
48. Stop\_S := TRUE;
49. drain\_gas := TRUE;
50. 4:
51. Cooling\_Down\_S := TRUE;
52. IF NOT T1.Q THEN
53. T1.IN := TRUE;
54. T1.PT := T#5S;
55. T1();
56. ELSE
57. T1.IN := FALSE;
58. T1();
59. IF p.Fail\_S THEN
60. state := 3;
61. END\_IF
62. IF p.On\_S THEN
63. state := 1;
64. t.tempLow := TRUE;
65. p.Pumpoff := TRUE;
66. END\_IF
67. Cooling\_Down\_S := FALSE;
68. END\_IF;
69. END\_CASE

Oltre al codice abbiamo disposto una visualizzazione per poter verificare il corretto funzionamento della logica a stati:

dall’immagine si possono notare i due bottoni con i quali andiamo ad iniettare gli errori della pompa, e della temperatura.

Se la pompa non è in *fail* dopo aver compiuto il raffreddamento simulato con un timer, la temperatura torna bassa.

# Conclusioni

Questo lavoro di progetto ci ha permesso di capire come concettualizzare e sviluppare un progetto secondo le principali normative di legge internazionali, al fine di ottenere un prodotto *sicuro*.

Inoltre ci ha permesso di prendere confidenza con la programmazione dei PLC ancora oggi largamente adottati in campo aziendale.