

石化企业无线数字监控系统

行业概述

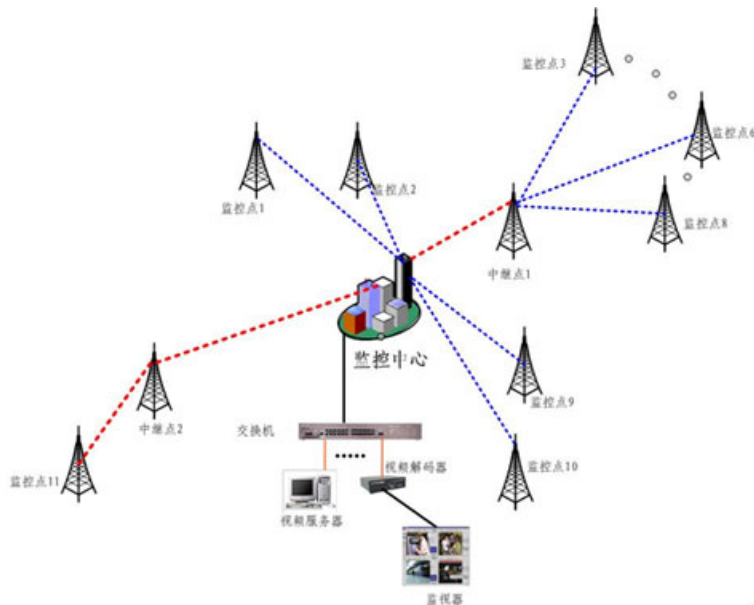
随着石化企业产能地扩大与自动化程度的提高，以及 HSE 管理的要求，对快速准确地收集现场信息有了更加迫切的需求。实时音视频监控系统是目前适于这种需求较为常见的解决方案。但石化企业厂区占地面积大，防火安全要求高，生产装置林立等特点会导致传统的有线监控系统难于实施。因此稳定可靠，管理灵活的无线数字解决方案便成为了上佳选择。该系统不仅易于实现，还能克服传统微波传输易受环境干扰的缺点。另外，基于网络的数据平台，使各有关部门能够更加方便的获得需要的信息，使管理工作更加规范化、科学化、准确化、智能化、信息化，为石化企业安、稳、长、满、优生产运行做好有力地保障。

系统组成

石化企业无线数字视频监控系统由三部分组成：前端图像采集系统（含供电系统）、无线传输系统、后端监控管理指挥系统。该系统是专门针对石化企业的特点，而推出的一套完整的解决方案。该系统满足本地监控和中心联网多级网络化视频监控的需求。可 24 小时实时监控与录像，降低了安全监控人员与生产调度人员的劳动强度，为监控中心指挥提供强有力的保障，使各级监视中心的调度人员通过监视远端传送上来的现场图像，直观、准确、及时地了解各部位的实际情况。

组网模式

下图是我公司为天津某大型炼油厂实施的无线数字视频监控系统示意图，共有 52 个监控点。



设备特性:

- ◆ 适用协议: TCP/IP (IEEE802.11b)
- ◆ 完全符合 Wi-Fi 标准
- ◆ 支持POE
- ◆ 点对点、点对多点无线连接
- ◆ 即插即用、无须驱动
- ◆ 隐藏SSID
- ◆ 64位和128位WEP加密
- ◆ 支持MAC地址过滤
- ◆ 支持基于Web 方式的管理
- ◆ 传输频率: 2.4G/5.8G (可选)
- ◆ 传输信号: 全数字
- ◆ 传输距离: 5/10/20公里 (可选)
- ◆ 传输速度: 108Mbps/54Mbps (可选)
- ◆ 发射功率: 100mW
- ◆ 天线增益: 15dB
- ◆ 接收灵敏度: -90dB
- ◆ 工作温度: -40° C 至+60° C
- ◆ 电 源: DC/12V、AC/220V