

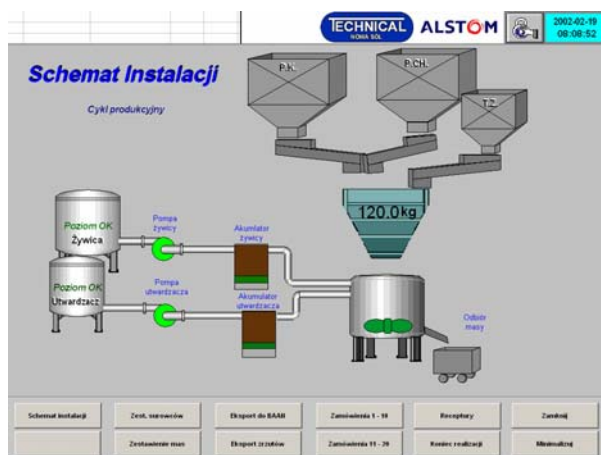
System monitorowania i sterowania nadrzędnego mieszarki mas odlewniczych

Zwiększające się wymagania co do jakości, precyzji jak i szybkości wykonania odlewów powodują potrzebę przygotowania szerokiej gamy mas formierskich dostosowanych do różnych odlewanych materiałów. W celu zapewnienia konkurencyjności i możliwości podążania za potrzebami rynku należy stosować rozwiązania pozwalające na szybkie wdrożenie przygotowanych według nowych receptur mas. Wymagania takie spełniają mieszarki wyposażone w system sterowania nadrzędnego pozwalający zarówno na łatwą modyfikację i wprowadzanie nowych rodzajów mas formierskich, jak i na rejestrację zużycia poszczególnych materiałów wykorzystywanych do produkcji mas.

Firma **Technical Sp. z o.o. Nowa Sól** wyprodukowała mieszarkę mas przymodelowych, która została wyposażona w system monitorowania i sterowania nadrzędnego zaprojektowany przez firmę **AMEplus Sp. z o.o. Gliwice**. System ten umożliwia graficzne przedstawienie stanu pracy mieszarki, wprowadzanie zapotrzebowania na poszczególne rodzaje oraz rejestrację wykonanych porcji masy i ilości zużytych materiałów. System mieszarki może być połączony z zakładowym systemem baz danych (np. **BAAN** lub **SAP**).

EKAN WIZUALIZACJI

Ekran synoptyczny przedstawiający aktualny stan pracy mieszarki informuje operatora o poprawności procesu przygotowania masy, zapelnieniu zasobników z poszczególnymi materiałami, odpowiedniej temperaturze żywicy i utwardzacza.



Ekran wizualizacji mieszarki

STEROWANIE NADRZĘDNE

Operator systemu nadrzędnego ma możliwość wprowadzania zamówień na odpowiednie ilości poszczególnych mas. Zamówienia są identyfikowane w zależności od potrzeb dla poszczególnych modeli, projektów itp., co pozwala na wygenerowanie zestawień zużytych materiałów na poszczególne modele.

Numer modelu	Nr dzicena	Rodzaj masy	Aktualna porcja	Zbawa	Ilość pozostała	
12U123	123	1 USB	0	1000	1000	Zamówienia 1
12U123	123	2 USA	0	100	100	Zamówienia 2
12S123	222	3 USA.1	0	300	300	Zamówienia 3
12S123	222	1 USB	0	750	750	Zamówienia 4
	0	0	0	0	0	Zamówienia 5
	0	0	0	0	0	Zamówienia 6
	0	0	0	0	0	Zamówienia 7
	0	0	0	0	0	Zamówienia 8
	0	0	0	0	0	Zamówienia 9
	0	0	0	0	0	Zamówienia 10

Ekran do wprowadzania listy zamówień

Operator posiadający uprawnienia do zarządzania recepturami może w prosty sposób zmodyfikować skład lub wprowadzić nową recepturę w zależności od bieżących potrzeb produkcyjnych.

System sterowania nadrzędnego automatycznie rejestruje ilości wyprodukowanej masy i zużytych materiałów w lokalnej bazie danych. Informacje te służą do generowania zestawień wyprodukowanych mas formierskich i zestawień zużytych materiałów. Informacje z lokalnej bazy danych mogą być wyeksportowane do baz zakładowych na życzenie operatora lub automatycznie.

Lp.	Składniki	Ilość	
1.	Piasek Kwarcowy	100	kg
2.	Piasek Chromitowy	0	kg
3.	Tlenek Żelaza	1	kg
4.	Utwardzacz	0.25	kg
5.	Żywica	1.1	kg

Ekran do wprowadzania listy receptur