

Kompletna kontrola twojego zakładu asfaltowego ...



Zawiera:

- ◆ Sekwencyjne uruchamianie wszystkich silników zakładu jednym przyciskiem.
- ◆ Zintegrowaną kontrolę zimnego zasilania łącznie z systemem samouczącym się.
- ◆ Automatyczną regulację palnika w celu kontroli temperatury materiału.
- ◆ Automatyczną kontrolę ciśnienia suszarki poprzez zróżnicowaną prędkość wentylatora wyciągowego.
- ◆ Automatyczne dozowanie wszystkich materiałów do przechowywanych receptur wraz z wyrównaniem lepkości.
- ◆ Szybką, bezpieczną zintegrowaną kontrolę ruchów/rozładowania kontenera wraz z kontrolą zanieczyszczenia.
- ◆ Automatyczne wyładowywanie z gorącego zbiornika z wagą pomostową połączoną z biurem lub tablicą informacyjną.
- ◆ Szczegółowy zapis danych dotyczących wszystkich wyprodukowanych porcji i wydanych rozładunków.
- ◆ Pełną zdalnie sterowaną internetową diagnostykę modemową i pełne wsparcie

... wszystko zdalnie sterowanego z biura wyposażonego w jeden komputer

CANTECH AP-2000

Sprzecznę potrzeby obniżenia kosztów podczas zapewniania wysokiej jakości produktu i poprawy warunków BHP zostają spełnione dzięki użyciu najnowszej generacji systemu kontroli dozowania asfaltu Cantech AP2000. System zdalnie obsługuje cały zakład ze zcentralizowanego pomieszczenia kontrolnego lub biura połączonego z wagą pomostową.

Ponadto użycie najnowszej technologii komputerowej, pozwala na pełną integrację ze zróżnicowanymi systemami informatycznymi klientów, co pozwala na integrację z systemami zamawiania oraz systemami laboratoryjnymi itp.

Zdalne zarządzanie eliminuje potrzebę obsługi pomieszczenia kontrolnego znajdującego się przy fabryce przez człowieka i pozwala jednemu operatorowi na monitorowanie i kontrolowanie dwóch zakładów z jednego centralnego pomieszczenia kontrolnego lub na połączenie kontroli zakładu z innymi funkcjami takimi jak ważenie pomostowe podczas spokojniejszych godzin w ciągu dnia. To nie tylko redukuje koszty, ale pozwala również operatorowi na pracę w warunkach biurowych z dala od kurzu, gorąca i drgań często kojarzonych z samym zakładem.

Stanowisko pracy AP2000 oparte jest na standardowej obsłudze komputera, który używa najnowszych oprogramowań Windows i supernowoczesnej kolorowej grafiki (przedstawionej po prawej, powyżej), aby zapewnić prostą i przyjazną użytkownikowi obsługę.

System zawiera jeden przycisk uruchamiający zakład wraz z aktualnym nadzorem wybranych silników; zintegrowana kontrola zimnego zaopatrzenia zawierająca systemy samouczące się (przedstawione po prawej stronie); automatyczna kontrola temperatury, automatyczna kontrola suszarki próżniowej poprzez kontrole zróżnicowanego tempa wentylatora wyciągowego lub przez konwencjonalny amortyzator; automatyczne dozowanie do przechowywanych receptur, łącznie z wbudowanym wyrównaniem łącznika, włókien itp., aby osiągnąć odpowiednią wagę agregatu, pozwolić na całkowity spadek materiału po zamknięciu bramy ładowania itp.

Pozwala to na kontrolę całego procesu produkcji w celu wytworzenia produktu tej samej wysokiej jakości bez polegania na umiejętności czy dbałości danego operatora.

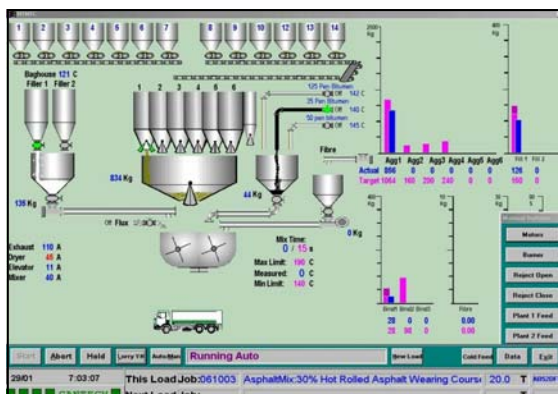
System zapisuje temperaturę i wagi wszystkich składników rozdzielonych do każdej porcji, plus szczegóły każdego załadunku, czy to załadowanego bezpośrednio z mieszalnika czy przy użyciu zintegrowanego sprzętu magazynującego gorącego zbiornika, łącznie z dodatkowymi danymi, takimi jak rejestracja pojazdu, data, godzina i inne, co pozwala na pełny zapis, możliwy do ustalenia i spełniający wymogi jakości jak np. ISO9000.

Dane przechowywane są na dysku w standardowych formatach plików, które można przetworzyć na podstawowy arkusz kalkulacyjny, przenieść na inne komputery w głównych laboratoriach lub dostosować do innych systemów informatycznych poprzez standardowe sieci komputerowe czy poprzez połączenie internetowe, przy użyciu płyty CD czy pamięci przenośnej. Zapewnia to istnienie zapisu całej produkcji- nawet tej przeprowadzonej ręcznie za pomocą systemu- w celu zniechęcenia lub wykrycia prób nieautoryzowanego użycia zakładu.

Zakład może być nadal kontrolowany z lokalnego pomieszczenia kontrolnego, ale z połączeniem do terminalu biura ważenia pomostowego: obsługa wagowa przydziela lub nawet kontroluje załadowywanie z gorącego zbiornika. Opcjonalne tablica informacyjna (pokazana po lewej) może pomóc w pokierowaniu kierowcy na odpowiednie miejsce i poinstruowanie go do pozostania w kabinie samochodu- redukując przez to ryzyko zranienia poprzez zmniejszenie liczby pracowników poruszających się po terenie zakładu- bez potrzeby użycia systemów nagłaśniających i dzięki temu utrzymanie dobrych relacji z mieszkańcami pobliskich osiedli.

AP2000 jest częścią systemów kontrolnych Cantech dla procesów związanych z materiałami konstrukcyjnymi w połączeniu z dozowaniem betonu i zaprawy, mieszaniem i wyładowywaniem wydobytego agregatu; wszystko to rozwinięte, wsparte i obsługiwane- łącznie z internetowym systemem diagnostyki modemowej- przez doświadczony personel (obecnie zamontowano ponad 250 instalacji w Wielkiej Brytanii i Irlandii).

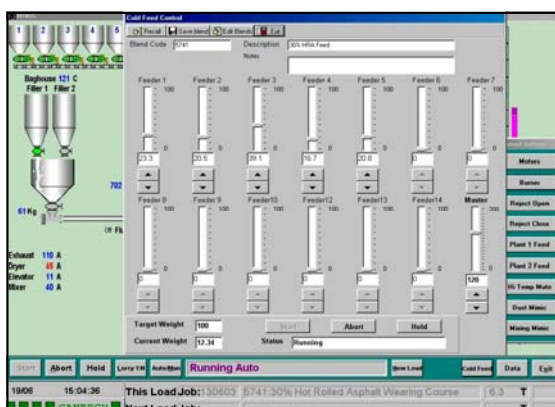
Dalsze oszczędności można osiągnąć poprzez używanie systemu AP2000 wraz z powiązаныmi systemami w celu połączenia zarządzania dwóch lub większej liczby zakładów z jednego centralnego pomieszczenia kontrolnego.



Schemat systemu kolorowej grafiki



Tablica informacyjna zdalnie kierująca załadunkiem



Kontrola zasilania z systemem samouczącym się