

Автоматическая система управления технологическим процессом линии гальванического покрытия

Назначение

АСУ ТП ЛГП внедрена на ОАО «Артемовский завод по обработке цветных металлов». АСУ ТП ЛГП предназначена для непрерывного координированного управления работой линии гальванопокрытия при сохранении надзорной функции человека. Линия гальванопокрытия имеет в своем составе 58 технологических ванн, в каждой из которых осуществляется необходимая обработка деталей, в соответствии с технологическим процессом. Перенос рамок с деталями осуществляется шестью подъемно-транспортными вагонами и двумя поперечными транспортерами.

АСУ ТП ЛГП установлена на установку для гальванического нанесения хрома и никеля фирмы AUCOS и заменяет Центральную ЭВМ Siemens PC 32 и ПЛК SPS-Simatic S5. В качестве исполнительных механизмов датчиков оставлены все устройства, входящие в установку для гальванического нанесения хрома и никеля. Подключение УУЛГП к исполнительным механизмам и датчикам установки произведено через монтажную кроссовую панель, на которой установлен набор клеммников. Монтажная кроссовая панель позволяет при необходимости оперативно переключиться с АСУ ТП ЛГП на SPS-Simatic S5 и обратно. Наличие монтажной кроссовой панели позволило проводить отработку программ управления АСУ ТП ЛГП во время технологических остановов линии гальванического покрытия.

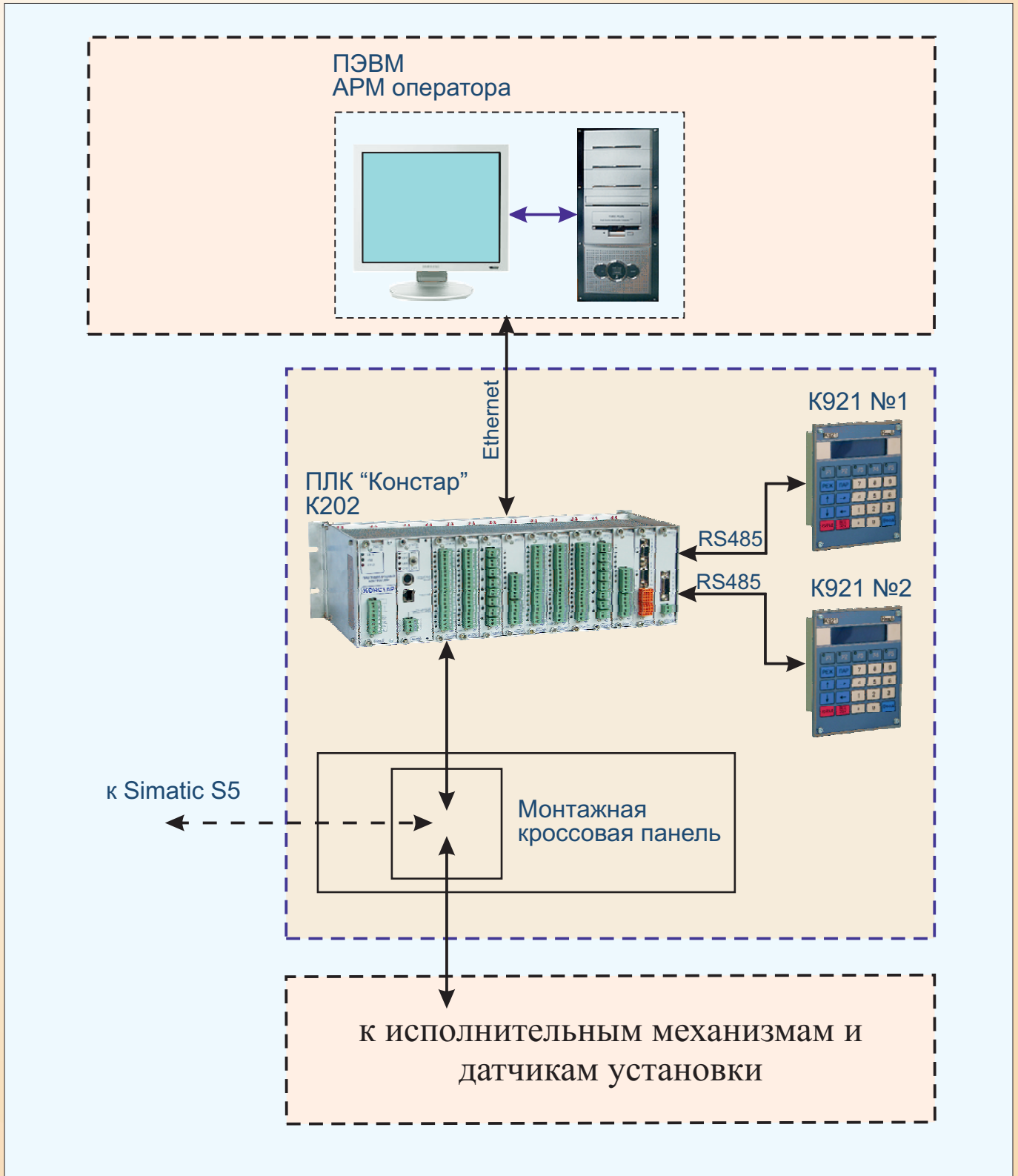
В состав АСУ ТП ЛГП входят:

- ПЭВМ АРМ (автоматизированное рабочее место) оператора;
- контроллер программируемый **K202**, укомплектованный соответствующими модулями ввода-вывода;
- две панели ввода и отображения информации **K921**, установленные на загрузочных станциях;
- монтажная кроссовая панель.

Технические характеристики

Наименование		Тип, значение, наименование, фирма
Программируемый логический контроллер		K202 АОЗТ «Констар»
АРМ оператора		современная ПЭВМ среднего класса в промышленном исполнении (любая конфигурация по требованиям Заказчика)
Системное ПРО		Windows 2000 Professional
Каналы связи:	АРМ – ПЛК	Ethernet
	ПЛК – K921	RS485
САПР для ПЛК		K748 для ПЛК «Констар», язык программирования - по международному стандарту IEC 1131-3
САПР верхнего уровня		Citect для ПЭВМ АРМ
Количество каналов в системе:	входные дискретные	288
	выходные дискретные	208
	аналоговые входы	9
Наработка на отказ		90000 час
Питание технических средств		~220 В, 50 Гц, потребляемая мощность - до 60Вт
Диапазон рабочих температур, °С		для ПЛК «Констар K202» - от +5 до +50; для АРМ - от +15 до +25
Средний срок службы		не менее 10 лет
Гарантийный срок		3 года

Структурная схема АСУ ТП ЛГП



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО ЗАКРЫТОГО ТИПА "КОНСТАР"

Украина, 61002, г. Харьков, ул. Дарвина, 20

тел.: +380 57 714-20-85, 716-44-94, моб.: +380 67 570-43-30, факс: +380 57 714-20-85

WWW. ao-constar.com E-Mail: constar@ao-constar.com