

Zeit ist Geld.

Zeit verschenken heißt Geld verschenken.

Das falsche Material dosieren bedeutet

- Material verschwenden.
- Energie verschwenden.
- Zeit verschwenden.

Und das bedeutet die Verschwendung einer Menge Ressourcen.



Wir entwickelten die computergestützte Beschickung (Computer Aided Feeding - CAF), um den Anlagenfahrern mehr Freiraum zu geben. Sie ist als ein halbautomatisches zentrales Beschickungssystem zu verstehen, mit dem erreicht wird, dass das richtige Material zum richtigen Extruder gefördert wird.

Diese Option existiert an jedem beliebigen zentralen Beschickungssystem, bei welchem jedes Materialsaugrohr an der Rohstoffquelle mit einem Entleerungsventil ausgerüstet ist. Dies ist bei unseren Bahnhöfen (Materialkoppel- und -verteilerstationen) Standard. Typischerweise sollen die Entleerungsventile die Rohre vom Rohmaterial

reinigen und so die Produktivität des Beschickungssystems durch kurze Materialwechselzeiten erhöhen.

Jede Komponente, deren Materialrohr mit einem Entleerungsventil ausgestattet ist, kann nun durch den Beschickungscomputer überwacht werden. Der Bediener stellt am Touch-Bildschirm ein, welchen Rohstoffbehälter er soeben mit welchem Extruder (Dosierer) verbunden hat. Beim Saugen wird dieses Ventil geschlossen, während alle anderen Ventile geöffnet sind.

Nachdem der Materialbereitsteller eine bestimmte Materialquelle (z.B. Silo) einer Komponente auf einer Maschine zugeordnet hat, gibt es nur die eine Möglichkeit, den richtigen Schlauch mit dem richtigen Zufuhrrohr des Bahnhofs zu verbinden, denn ansonsten wird kein Material, sondern nur Luft zur Maschine gefördert. So kann eine Fehlbeschickung niemals auftreten.

Diese Option kann auch an Einzelmaschinen mit Bahnhof und Entleerungsventilen angewendet werden. Nachfolgend wird das Zusammenwirken zwischen Computer und Materialbereitsteller aufgezeigt:

Am Beschickungscomputer wird die Kombination "von Rohmaterialbehälter X zu Extruderdosierkomponente Y" verwaltet (optional durch die Verbindung zu einer externen Datenbank). Auf der Saugförderer-Seite des Beschickungscomputers wird jede Komponente mit Fördererstatus, Materialname und zugeordnetem Rohstoffbehälter (Silo) angezeigt. Und nur das Material X kann zur Dosierkomponente Y gelangen.

VIP FEED Sistema gravimetrico 8-07-11 17:24 KW27

S1	LDP:LD151 - ExxonMobil LD151	S21	LDP:AMBRA - Ambra
S2	LDP:ENFF34 - Riblene FF 34	S22	LDP:BD30 - Riblene BD 30
S3	HDP:FB 506S - FB 506S	S23	LLD:LPH238 - Clearflex LFH 238
S4	LDP:ENFL34 - Riblene FL 34	S24	HDP:ACP 9255Hostalen - Hostalen ACP 9255
S5	LDP:ENFC39 - Riblene FC 39	S25	LLD:FG336 - Clearflex FG 336
S6	LDP:2420D3 - Lupolen 2420 D3	S26	HDP:FC82 - Eraclene FC 82
S7	LDP:ENFC30 - Riblene FC 30	S27	-
S8	LLD:7087 - EFDC - 7087		
S9	EVA:FL25 - Greenflex FL 25		
S10	LDP:ENFL23 - Riblene FL 23		
S11	LDP:3010D - Lupolen 3010 D	Bid1	-
S12	new:2703CH - Enable 2703CH	Bid2	MB:BIANCO - MB Bianco
S13	LLD:LPH208 - Clearflex LFH 208	Bid3	-
S14	LDP:FF30S - Riblene FF30S	Bid4	-
S15	LDP:ENFF30 - Riblene FF 30	Bid5	-
S16	HDP:FB506 - Eraclene FB 506	Bid6	-
S17	CPP:CARBON - Carbonato Bi.		
S18	LDP:RIGBIA - Rig. Bianco		
S19	LDP:RIGAMB - Rig. Ambra/Neutro		
S20	LDP:RIGNEU - Rig. Neutro		

Caricare Allarme Silo Mixer 1 Mixer 2 Mixer 3 Mono M3 Coex M5 Mono M6 Coex M7 Mono M8 Coex M9 Mono M10 Coex M11 Servizio Silo

Bei Kombination des Beschickungssystems mit dem gravimetrischen Dosiersystem von Inno-Plast werden das Silo und der Materialname auch auf der Prozess-Statusseite angezeigt (falls eine Ethernet-Verbindung existiert).

VIP FEED Sistema gravimetrico 8-07-11 17:30 KW27

Coex M7

	Percent. Defin.	Reale	% Produzione	Vite rpm
A	32.0	32.0	57.5	50.2
A	65.0	64.9	37.3	
A1	35.0	35.1	20.2	59.3
A2	-	-	-	-
B	36.0	36.0	64.7	63.6
B	73.0	72.9	47.2	
B1	20.0	20.0	13.0	38.5
B2	7.0	7.0	4.5	18.1
C	32.0	32.1	57.7	105.5
C	70.0	70.1	40.4	
C1	30.0	29.9	17.2	108.2
C2	-	-	-	-

Consumo tot. kg/h: 180.0 (Defin.) / 179.8 (Reale)
 Spes.tot. µm: 22.3 (Defin.) / 22.2 (Reale)
 P.m.l.tgt. g/m: 38.00 (Defin.) / 37.94 (Reale)
 Larghezza mm: 900 (Defin.) / - (Reale)
 Traino-V m/min: 78.95 (Defin.) / 78.99 (Reale)

MAX sig 14.1 %
 MIN sig 7.8 %

bob. metri: 2750
 bob. kg: 104.5 * 1
 Diam. mm: 432.0
 Mandr. mm: 175.0

Reale m: 2433
 bob. kg: 92.3
 prec. kg: 107.3

Caricare Allarme Silo Mixer 1 Mixer 2 Mixer 3 Mono M3 Coex M5 Mono M6 **Coex M7** Mono M8 Coex M9 Mono M10 Coex M11 Servizio Allarme M7

Und was können wir für Sie tun? Nehmen Sie noch heute Kontakt auf!

Inno-Plast GmbH
 Mertensstr. 127-131
 D-13587 Berlin

Tel. +49(30)3675 9580
 Fax. +49(30)3675 9589
<http://www.inno-plast.de>
 info@inno-plast.de

