

# ATD-Group

**Автоматизированная система  
управления технологическими  
процессами формовки и сушки  
линии производства кирпича**



Общество с ограниченной ответственностью «АТД-Групп»

## НАЗНАЧЕНИЕ

Назначением автоматизированной системы управления технологическими процессами формовки и сушки линии производства кирпича (АСУ ПКИ) является:

- ✓прием сигналов от датчиков и исполнительных механизмов;
- ✓обработка сигналов и данных;
- ✓формирования управляющих воздействий на исполнительные механизмы;
- ✓обмен данными с подсистемами управления формовкой, транспортом формовки и сушки и управления климатом сушки;
- ✓хранение полученных данных;
- ✓отображение данных о состоянии технологического процесса;
- ✓прием данных от пользователей системы (команды, уставки, выбор режимов работы технологического оборудования и т.д.);
- ✓формирование отчетов (тренды, журналы алармов, журналы событий, пользовательские отчеты и т.д.);
- ✓оповещение оператора о требующих его внимания событиях (аварии, незапланированные остановки, предупреждения и т.д.);
- ✓интерактивная помощь оператору (о цветовой гамме состояний оборудования, рекомендации по технологическому процессу и др.);
- ✓администрирование пользователей системы.

АСУ ПКИ предназначена для функционирования в непрерывном круглосуточном режиме вне взрывоопасных зон, в помещениях при следующих условиях:

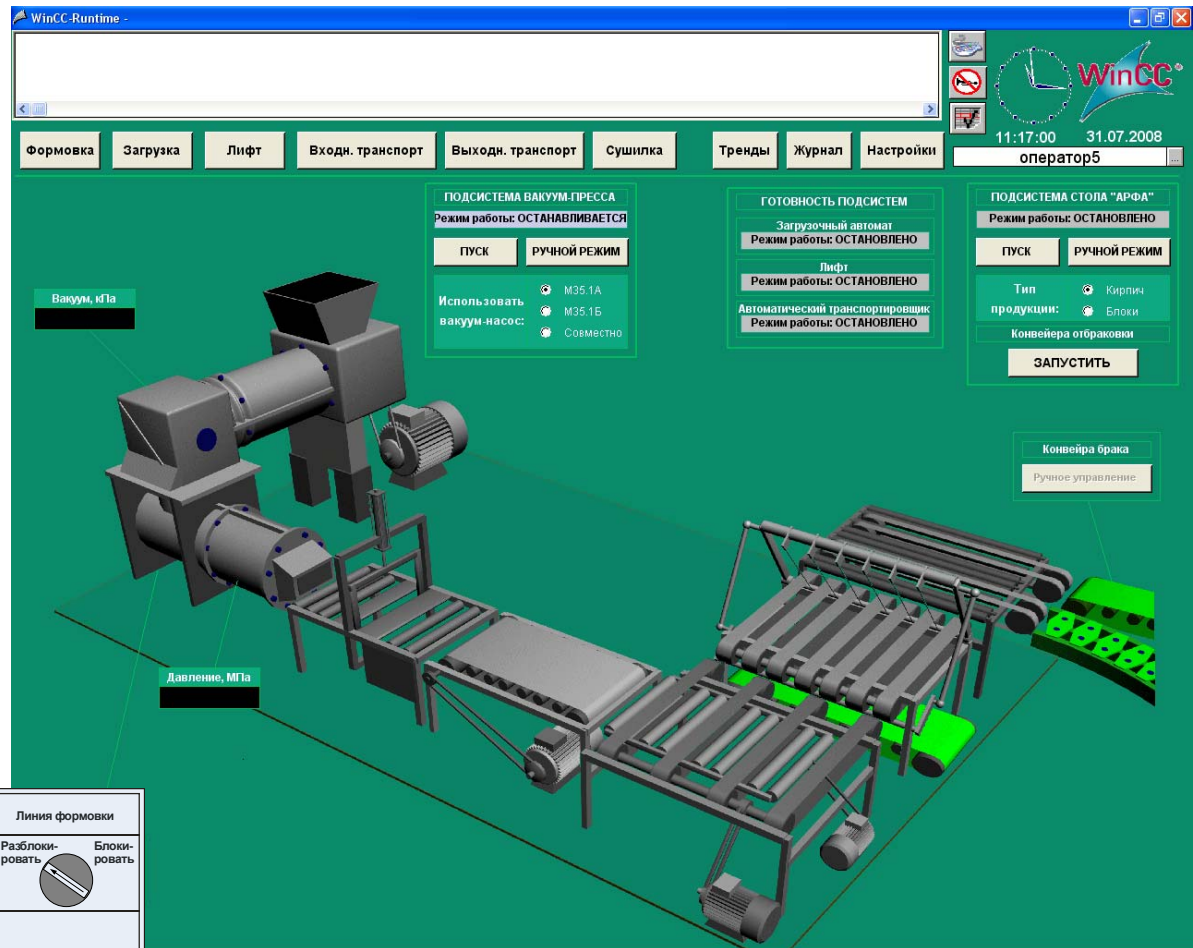
- ✓температура от +5 до +45 °С;
- ✓относительная влажность не более 75%;
- ✓содержание в воздухе пыли, агрессивных газов и паров в пределах, не превышающих указанных в санитарных нормах СП 2.2.1.1312-03.

## УСТРОЙСТВО И РАБОТА

Функции АСУ ПКИ реализуются при совместной работе шкафа управления, шкафа электроавтоматики и АРМ оператора.

Шкаф управления получает информационные сигналы о состоянии технологического оборудования, технологических параметрах, сигналы от кнопок ручного аварийного управления и сигналы состояния силового коммутационного оборудования шкафа электроавтоматики. После программной обработки полученных данных информация о технологическом процессе, оборудовании и состоянии системы управления передается в SCADA систему на АРМ оператора и отображается на экране. В зависимости от действий оператора, действующих уставок и информационных сигналов ПЛК формирует управляющие сигналы для исполнительных механизмов и шкафа электроавтоматики, который, в свою очередь, осуществляет силовое управление электрооборудованием АСУ ПКИ.

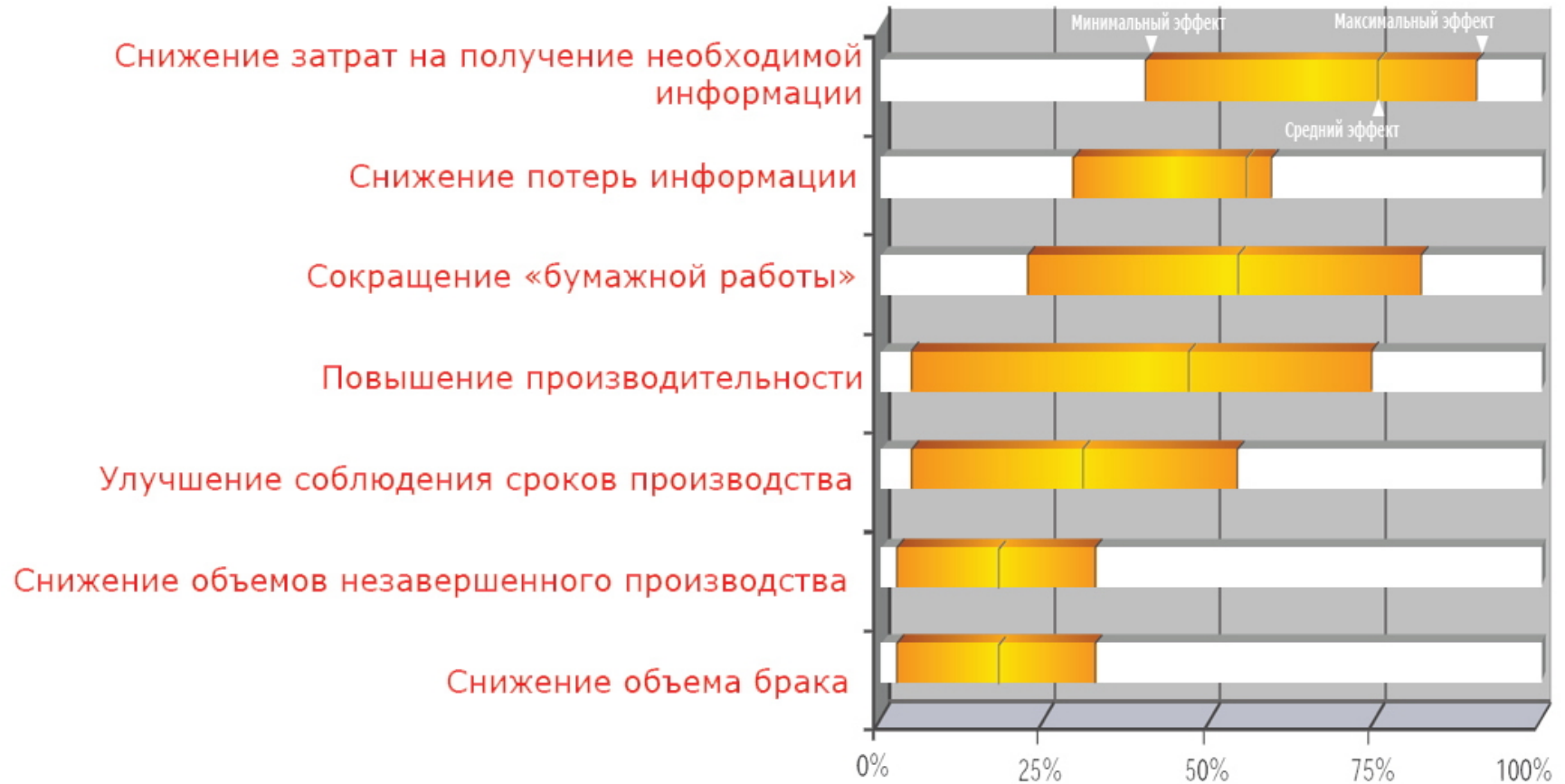
# АРМ ОПЕРАТОРА



Пуск в брак (конв. М3.13)		Муфта смесителя		Питатель, пластинчатый транспортёр, грейфера		Муфта пресса		Линия формовки	
Разблокировать	Блокировать	Разблокировать	Блокировать	Разблокировать	Блокировать	Разблокировать	Блокировать	Разблокировать	Блокировать
<b>Аварийный стоп</b>									
Конвейеры брака	Сушилка	Арфа	Автоматический транспортировщик	Транспортировщик в сушилке	Дифференциальная мельница №1	Дифференциальная мельница №2	Смеситель	Пресс	Напольный транспорт
				Стоп					Стоп

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

По данным статистики внедрение систем подобного класса обеспечивает:



## РЕКВИЗИТЫ ООО «АТД-ГРУПП»

**Полное наименование:**

Общество с ограниченной ответственностью «АТД-Групп»

**Юридический адрес:**

450027, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Трамвайная, д. 2

**Почтовый адрес:**

450077, Республика Башкортостан, г. Уфа, а/я 667

Тел./факс: (347) 224-20-43

Web: [www.atd-group-llc.ru](http://www.atd-group-llc.ru)

E-mail: [info@atd-group-llc.ru](mailto:info@atd-group-llc.ru).

**ИНН** 0276122888 / **КПП** 027601001

**ОГРН** 1090280035933

**ОКПО** 61185213

**Банковские реквизиты:**

**Р/счет** 40702810000830000214

филиал ОАО «УралСиб» в г. Уфе

**К/счет** 30101810600000000770

**БИК** 048073770