

Asfalt Plenti için Profesyonel Otomasyon Çözümü



Asfalt üretim tesislerinin otomasyonu için geliştirilmiş olan Proasfalt, tesisin tüm kontrol fonksiyonlarını yerine getirebilecek yapıdadır.

Sistemin kontrolü PLC aracılığı ile yapılmaktadır. PLC'ye bağlı bir bilgisayar üzerinden tesisin gerçek zamanlı izlenmesi ve yönlendirilmesi gerçekleştirilmektedir.

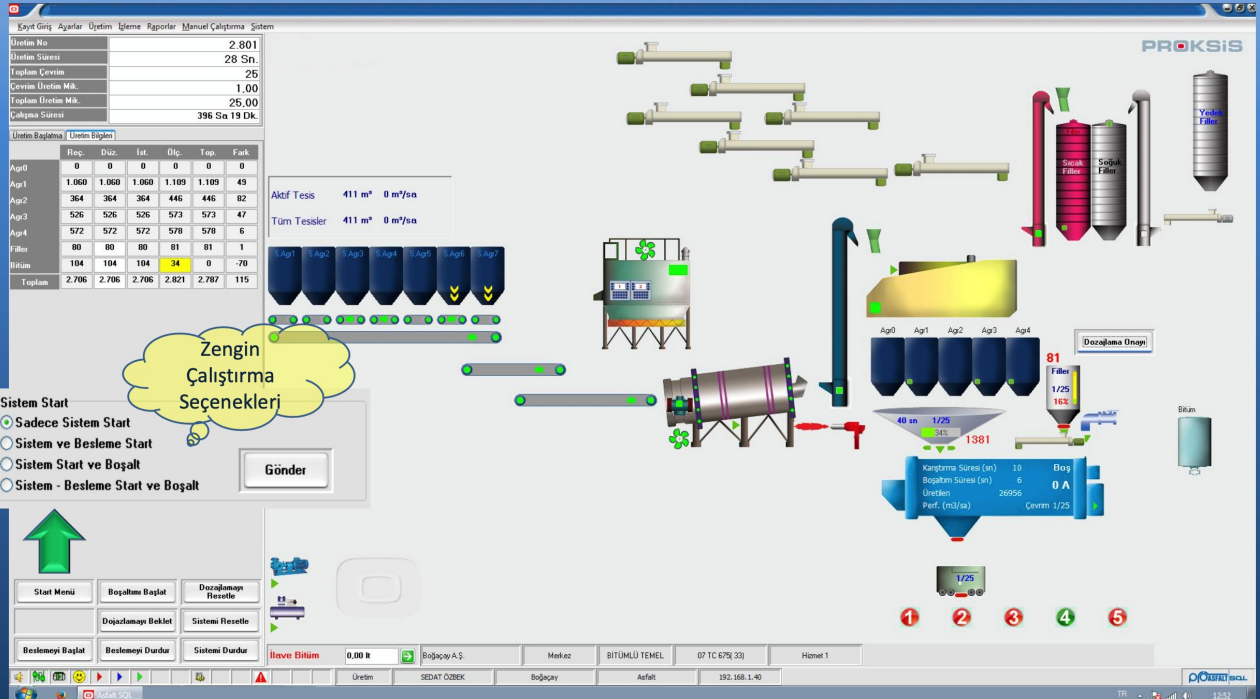
Kullanıcı Kontrollü Giriş ve Yetki Yönetimi

Programa girişten itibaren tüm ekranlarda kullanıcının yetki durumuna göre operasyon kontrolü mevcuttur

Gerçek zamanlı mimik
ekranlar aracılığı ile
kullanıcı, tesisten gelen
elektriksel bilgileri
animasyonlar şeklinde
izleyebilmektedir.

Üretim bilgileri, arıza kayıtları, reçeteler, parametreler, ilişkisel bir veri tabanında saklanmakta ve kullanıcıya ayrıntılı rapor alma imkanı sunulmaktadır.

Kolay Kullanım ve Tam Kontrol



Sistemin her noktasının kontrol edilebildiği gerçek zamanlı Animasyon Ekranı

Soğuk agrega taşıma
bantlarının hız kontrolleri
bilgisayardan, panodaki
potlardan manuel ya da sıcak
silo seviye sensörleriyle
otomatik yapılabilir.

Bilgisayarda yer alan silo
ilişkilendirme ekranı yardımıyla,
sıcak silonun seviyesine göre
kendisiyle ilişkili soğuk agreganın
taşıyıcı bantı hızlandırılır ya da
yavaşlatılır.

Kolay Kullanım ve Tam Kontrol

Acil erişim
gereken ekranlar
kolaylıkla açılır



Verilen komutlar
anında PLC' ye
gönderilir

Sağ Mouse tuşu ile çıkan
menüler, ekran değiştirmeden
yardımcı ekranların açılmasını
sağlar

Soğuk Agregat Besleme Motorları			
Malzeme	Aktıllık Durumu	Anlık Hız (rpm)	Yeni Hız (rpm)
S. Agregat 1	☒ Var ☐ Yok	951	951
S. Agregat 2	☒ Var ☐ Yok	0	0
S. Agregat 3	☒ Var ☐ Yok	111	111
S. Agregat 4	☒ Var ☐ Yok	624	624
S. Agregat 5	☒ Var ☐ Yok	0	0
S. Agregat 6	☒ Var ☐ Yok	649	649
S. Agregat 7	☒ Var ☐ Yok	650	650

Dryer' a girecek
malzemelerin
besleyici frekans
kontrolü

Sistemi besleyen soğuk
agregaların besleyici kontrolleri,
sıcak silo seviyelerine göre ve
frekans kontrollü olarak
ayarlanabilir...

Silo ekranındaki ayarlar yardımıyla
kapağı arızalanan sıcak silodaki tartım
miktarı diğer bir siloya
yönlendirilebilir.

Akışı yetersiz olan soğuk agrega bant hızı, çalışmakta olan diğer bantlara paylaştırılarak malzeme beslemesinin sabit tutulması sağlanabilmektedir.

Kolay Kullanım ve Tam Kontrol

İlk İşlemler		Kayıt Giriş	Ayarlar	Üretim	İzleme	Raporlar	Manuel Çalıştırma	Sistem
Üretim No	Stok Girişi							
Üretim Süresi	Stok Düzeltme							
Toplam Çevrim	Reçete							
Çevrim Üretimi	Müşteri							
Toplam Üretimi	Şantiye							
Çalışma Süresi	Hizmet							
Üretim Başlatma	Sipariş							
	Sürücü							
Sipariş	Kamyon							
Müşteri	Toplu Veri Girişi							

İlk İşlemler		Kayıt Giriş	Ayarlar	Üretim	İzleme	Raporlar	Manuel Çalıştırma	Sistem
Üretim No	Sevkiyat Raporu							
Üretim Süresi	Satış Raporu - 1							
Toplam Çevrim	Satış Raporu - 2							
Çevrim Üretim Mik.	Stok Durum Raporu							
Toplam Üretim Mik.	Harcanan Malzeme Raporu (Silo Bazında)							
Çalışma Süresi	Harcanan Malzeme Raporu (Malzeme Bazında)							
Üretim Başlatma	Harcanan Malzeme Toplamları (Silo Bazında)							
Üretim Bilgileri	Harcanan Malzeme Toplamları (Malzeme Bazında)							
	Harcanan Malzeme Raporu (Reel)							
Sipariş	Araç ve Hizmet Toplamları							
Müşteri	Manuel Tartımlar							
Şantiye	Çevrim Bilgileri							
Reçete	Anıza Raporları							
Toplam Sipariş	Özelleştirilebilir Veri Aktarımı							
Kalan Sipariş	Rapor Tasarımı							
Kamyon								

Ekranlara Kolay erişimi sağlayan 'Pull-down Menu' yapısı

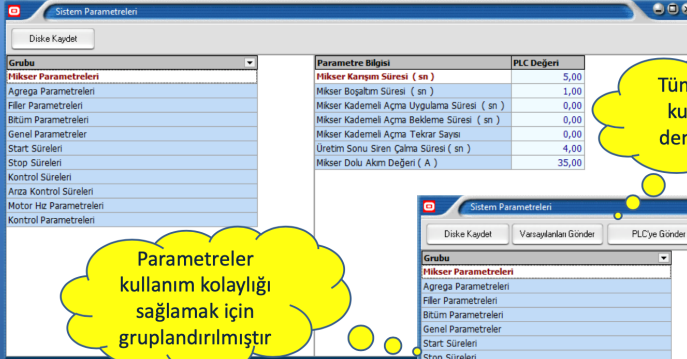
Kapsamlı Raporlama Seçenekleri

Özel Rapor tasarımı imkanı

Arızalar ve arıza sonucu davranış
şekilleri, arıza ekranından
tanımlanmak suretiyle sistem
çalışmasına esneklik
kazandırılabilir.

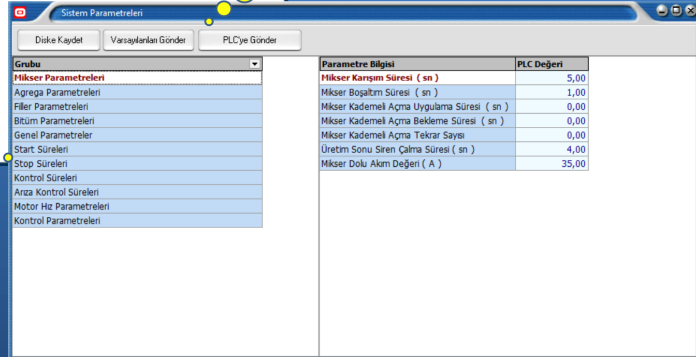
Her bir arıza için sistemin
nereden durdurulması gerektiği,
dolayısıyla da arıza çözüldüğünde
sistemin hangi aşamadan
başlayacağı, bu ekrandan
tanımlanabilmektedir.

Kolay Kullanım ve Tam Kontrol



Tüm ekranlarda kullanıcı yetki denetimi vardır

Parametreler kullanım kolaylığı sağlamak için gruplandırılmıştır

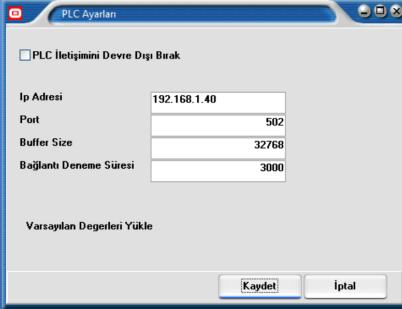


Kapsamlı sistem parametreleri profesyonel kontrol yapısının temelidir, yetki kontrollü olarak kısmen veya tamamen erişim sağlanır

Dozajlama ünitesini oluşturan tartımlar ve kovalı stoklama sistemi, bilgisayardan "yarı-otomatik" olarak da çalıştırılabilmektedir.

Böylece periyodik çalışmanın
yanı sıra, girilen değerlerin
birer defa alınarak stoklanması
da sağlanabilmektedir.

Teknik Bilgiler



PLC ile haberleşmede Modbus TCP protokolü kullanılmaktadır. Bu sayede, seri haberleşmeye göre hem çok daha hızlı hem de çok daha kararlı bir haberleşme yapısı mevcuttur. PLC olarak, güvenilirliğini yıllardır kanıtlamış olan Schneider ürünleri kullanılmaktadır. PLC modeli, sistem gereksinimleri göz önünde bulundurularak ve fiyat/performans kriteri de dikkate alınarak seçilir.

Bilgisayar yazılımı olarak, maliyet ve dış bağımlılığı azaltmak adına, SCADA yerine, tarafımızca geliştirilmiş olan yerli yazılım kullanılmaktadır. Bu sayede, ileride sisteme yapılacak olan eklenti ve revizyonlar hem daha kısa sürede hem de daha düşük maliyetle yapılabilmektedir.

Yazılım tarafında veri tabanı olarak MS-SQL kullanılmaktadır. Güvenilirlik ve hız konusunda en çok tercih edilen veri tabanlarından biridir. Aynı zamanda veri paylaşımı ve dış veri aktarma konusunda da büyük kolaylıklar sağlamaktadır.

Program ve Kontrol Altyapısı Özellikleri

- ☐ Sınırsız kayıt giriş özelliği
- ☐ Tek bir ekran üzerinden tüm sistemi kontrol edebilme
- ☐ Otomatik, bilgisayardan manuel, elektriksel manuel kumanda imkanı
- ☐ Zengin ve kapsamlı raporlama
- ☐ Çevrim bazında kayıt tutabilme ve raporlama özelliği
- ☐ Üretim sırasında miktar ve reçete değiştirebilme, üretimin erken bitirilebilmesi
- ☐ İsteğe bağlı sadece sipariş bazlı üretim yaptırma
- ☐ 'Bilgisayardan Manuel' özelliği sayesinde kumanda paneli zorunlu değildir
- ☐ Üretim sırasında Pantolon Oluk, vibratör vs. birimlerin bilgisayardan kontrol edilebilmesi
- ☐ Besleyici motor hızlarının anlık değiştirilebilmesi (frekans kontrollü sistemlerde)
- ☐ Gelişmiş sistem parametreleri ile sistemin ileri düzeyde kontrol edilebilmesi
- ☐ Seviye kontrollü sistemlerde, sıcak agrega seviyelerine göre besleyici hızlarının otomatik kontrolü
- ☐ Ethernet üzerinden hızlı ve kararlı haberleşme
- ☐ İndikatörlerle seri haberleşme kullanılarak, elektriksel etkiler en aza indirilmiştir
- ☐ Her türlü sisteme kısa sürede uyarlanabilir yazılım, güçlü veri tabanı, kararlı PLC
- ☐ Kullanıcı bazında yetkilendirme kontrolü
- ☐ Uzaktan İzleme Sistemi (isteğe bağlı)
- ☐ Dokunmatik panel (isteğe bağlı)
- ☐ Muhasebe entegrasyonu (isteğe bağlı)

Belirli bir ısıda tutulması
gerekten malzemelerin
işlendiği ve belirli bir birimin
arızasının, sistemin büyük
kısımını etkilediği asfalt
plantleri,

Proasfalt sayesinde ayrıntılı
parametrik yapı, arıza
görüntüleme ve arızalara hızlı
müdahale imkanı kazanmakta,

otomatik, yarı-otomatik ve
manuel kullanımdaki
kolaylıklarla birlikte, esnek ve
ergonomik bir yapıya
kavuşmaktadır.



PROASFALT