

Заказчик: АО «Московская обойная фабрика», 107140 г. Москва. Верхняя Красносельская д.2/1.

Наименование оборудования, работ: изготовление и поставка "программно-технического комплекса "Система управления ОПМ Fischer&Krecke" (в соответствии с конструкторской документацией) монтажные и пуско-наладочные работы.

Дата исполнения:

поставка оборудования - 25.03.2021г.

проведение работ по монтажу и пуско-наладке - 25.06.2021г.;

Результат выполнения работ:

Произведена модернизация обойной печатной машины "Fischer&Krecke" (Германия) путем полной замены системы управления на новую.

Заказчик: ГЛХУ "Стародорожский опытный лесхоз"

222932, Минский обл, г. Старые Дороги, переулок Кировский,22

Наименование оборудования, работ: спроектирован, изготовлен и поставлен автоматизированный узел пересыпки пеллет в железнодорожные вагоны:

- Бункер 85м.куб (4 модуля) - 1 шт.;

- Ленточный конвейер (L=18 500) -1 шт.;

- Нория (L=13 000)- 1 шт.;

- Распределительной устройство - 1 шт.;

- Гидростанция - 1шт.

- Программно-технический комплекс - 1 шт.

шеф-монтажные и пуско-наладочные работы

Дата исполнения:

поставка оборудования - 03.12.2021г.

проведение работ по монтажу и пуско-наладке - 03.04.2022г.;

Результат выполнения работ:

В результате реализации данного проекта было поставлено и смонтировано оборудование автоматизированного узла пересыпки пеллет из автотранспорта в железнодорожные вагоны.

Заказчик: ОАО «Могилевхловолокно» 212035, Могилев - 35

Объект: Строительство комплекса по производству полиэфирной продукции в ОАО «Могилевхловолокно» по проспекту Шмидта, 45 в г. Могилеве. Первая очередь строительства. Реконструкция химического цеха №2 производства органического синтеза с организацией производства полиэфирного волокна способом прямого формования».

Наименование оборудования, работ: проектирование, изготовление и поставка автоматизированных системы управления технологическим процессом 17002.C – 170/9-АТХ.ТЗ.СУ и 17002.C – 170/11-АТХ.ТЗ.СУ, а так же оказать Покупателю услуги по шеф-монтажу, по надзору за пуско-наладочными работами, первичной метрологической аттестации измерительных каналов и обучению персонала эксплуатации и техническому обслуживанию

Дата исполнения:

поставка оборудования: 09.04.2022г.;

Характеристика объекта автоматизации:

Объектом автоматизации являются станции приготовления замасливателей корпуса формования волокна 170/9 и 170/11. Станция приготовления замасливателей предназначена для приготовления водных эмульсий замасливателей для формования волокна. На станции приготовления замасливателей готовятся водные эмульсии замасливателей следующих типов:

- для потока 40.2868 (волокно хлопкового типа 0,156; 0,17 текс и шерстяного типа 0,33 текс) готовится раствор замасливателя с концентрацией 0,3 % (технологическое покрытие);

- для потока 40.2869 (волокно типа «конжугейт» 0,78 и 1,7 текс) готовится раствор замасливателя с концентрацией 0,5 % (технологическое покрытие).

Управление процессом приготовления замасливателя выполняется в автоматическом режиме по заданному алгоритму, в циклическом режиме.

Контроль и управление процессом приготовления осуществляется с пульта оператора в промышленном исполнении, который размещается в помещении станции приготовления замасливателя по месту.

Алгоритм предусматривает пошагово:

- ввод оператором-технологом исходных данных - типов исходного сырья, концентрация получаемых промежуточного и конечного продукта, время выполнения операций, температура смешения, количество конечного продукта и т.д.
- программный расчет рецептуры по заданным оператором-технологом исходным данным, а именно - объемов загружаемых компонентов (доз);
- автоматическое управление процессом по заданному циклу - заполнение емкостей по рассчитанным дозам посредством расходомеров и клапанов-отсекателей, включение и отключение электроприводов (мешалки, насосы), включение и отключение контура регулирования температуры в емкостях подачей пара и т.д.;
- переход цикла в режим ожидания, для выполнения ручных операций дозирования замасливателя из бочек;
- продолжение выполнения цикла по команде оператора и т.д.

Оборудование АСУ ТП УЗ 170/9 и АСУ ТП УЗ 170/11 размещается: Аппаратная корп. 170/9 и Аппаратная корп. 170/11 и включает в себя:

- шкафы управления установки приготовления замасливателя;
- инженерная станция;
- агрегат бесперебойного питания АБП;
- распределительный щит АБП ЩР.

В помещении станции приготовления замасливателя по месту:

- пульт управления оператора.

Заказчик: ОАО "Гомельский ликеро-водочный завод «Радамир»"

246042, г. Гомель, ул.Севастопольская,106

Наименование оборудования, работ: произведена модернизация системы управления линии приготовления водно-спиртовой смеси непрерывным способом в составе:

- разработка схем электрических принципиальных линии приготовления водно-спиртовой смеси;
- шеф-монтаж в соответствии со схемами электрическими принципиальными;
- разработка программного обеспечения (ПО) ПЛК линии ;
- разработка ПО визуализации HMI системы управления ;
- выполнение ПНР .

Дата исполнения:

поставка оборудования - 05.01.2023г.

проведение работ по монтажу и пуско-наладке - 05.01.2023.;

Результат выполнения работ:

В результате реализации данного проекта была произведена модернизация системы управления линии приготовления водно-спиртовой смеси непрерывным способом.

Заказчик: ОАО «Лидский молочно-консервный комбинат», 231300, Гродненская обл., г. Лида, ул. Энгельса 116

Наименование оборудования, работ: изготовление и поставка программно-технического комплекса в составе: Щит контроллера – 1 шт., Устройство местного сбора данных (4AI) – 2 шт.,

Устройство местного сбора данных (8AI) – 5 шт., Автоматизированное рабочее место - 1 шт., Системное программное обеспечение - 1 комплект, Прикладное программное обеспечение - 1 комплект.

шеф-монтажные и пуско-наладочные работы.

Дата исполнения:

поставка оборудования - 25.09.2020г.

проведение работ по монтажу и пуско-наладке - 03.12.2020г.;

Результат выполнения работ:

В результате реализации данного проекта было поставлено и смонтировано оборудование программно-технического комплекса для проекта "Технической модернизации усовершенствование системы прослеживаемости продукции. Диспетчеризация сбора данных АСУТП."

Заказчик: ОАО "Молочный мир"

230005, г. Гродно, ул. Гаспадарчая, 28

Наименование оборудования, работ: разработан, изготовлен и поставлен программно-технический комплекс «Система управления технологическим процессом производства масла»