

FreiLacke

Pesage manuel guidant l'utilisateur – intégré dans la production automatique de vernis

pesage manuel
guide-utilisateur
assistance par ordinateur
grande flexibilité
documentation

Le client

Depuis plus de 75 ans, la société FreiLacke à Bräunlingen travaille avec succès dans les secteurs de la production de vernis et de la production de plastiques renforcés à la fibre de verre. Les composants petits ou spéciaux sont des ingrédients importants pour la production de vernis. Le dosage de ces composants est problématique car la quantité et la fréquence d'accès sont très variables. Pour cette raison, un dosage entièrement automatique des composants petits ou spéciaux est non rentable.

La tâche

Pesage manuel qui guide l'utilisateur à trois stations de pesage manuel (deux stations de pesage normales et une station de pesage spéciale).

- Affectation de commandes par l'identification de containers et par la possibilité de choix manuel de la station de pesage manuel voulue
- Solution de la problématique de la densité apparente et du volume des matières premières
- Utilisation des stations de

pesage manuel en tant que possibilité d'esquive en cas de défaillance ou réparation d'un silo

- Documentation complète

En coopération avec la société FreiLacke, une solution a été trouvée qui est adaptée aux besoins du client et qui est donc le plus profitable possible.

LA SOLUTION



„Superbe possibilité de surveillance par l'affichage des valeurs (tolérance +/- & poids) par le traversin de balance du ManDos-Frontend. Ainsi, les collaborateurs sont obligés de travailler ou de peser dans le domaine prévu.“

„Un accompagnement sur mesure aussi après la mise en service de l'installation“

La solution

Le système de contrôle des processus industriels Kastor utilisé chez la société FreiLacke peut être divisé en trois processus de fabrication en ce qui concerne la production:

- pesage automatique de poudre
- pesage manuel de poudre par ManDos
- contrôle de la qualité après le pesage de poudre

La marche de production générale dans ces processus de fabrication est comme suit :

1. Un système de planification supérieur (Host) transmet les objectifs de production (commande) au système de contrôle de processus Kastor.
2. La commande transmise est relâchée pour la production par un opérateur autorisé.

Après le relâchement avec succès, cette commande est divisée en jusqu'à trois commandes partielles:

- une commande partielle pour la production automatique
- une commande partielle pour le pesage manuel
- une commande partielle pour le pesage manuel spécial

3. La commande partielle pour la production automatique est produite
4. Les commandes spéciales pour le pesage manuel / pesage manuel spécial sont produites dans la zone de pesage manuel
5. Les commandes produites sont mélangées
6. La commande est transférée à la production
7. Le contrôle de la qualité vérifie le résultat de la production:
 - en cas de résultat négatif, la commande est renvoyée à la zone de pesage manuel pour être corrigée
 - en cas de résultat positif, la commande est relâchée est transmise au système de planification (Host) pour être comptabilisée

et bouton-poussoir est à sa disposition. Dès que l'opérateur a sélectionné la station de pesage manuel voulue, la commande est démarrée automatiquement à la station correspondante. S'il faut également faire un pesage manuel spécial à ce moment, l'opérateur reçoit un message correspondant. En outre, l'opérateur peut librement choisir l'ordre des pesages d'ingrédients de la commande activée. Quand la commande a été démarrée avec succès, la balance appropriée est choisie automatiquement sur la base de la densité apparente et du volume des matières premières, p.ex. une balance de comptoir ou une bascule stationnaire. Ainsi, l'opérateur peut exécuter un pesage optimal et bon marché.

Pesage manuel par ManDos

Si le container à produire a été identifié dans la zone de pesage manuel et pouvait être affecté à une commande, l'opérateur peut décider à quelle des deux stations de pesage manuel normales la portion du pesage manuel doit être produite. A cet effet, une combinaison de lampe

Zone de pesage manuel spécial

Outre les fonctionnalités des stations de pesages manuels, l'opérateur peut choisir la commande à démarrer à la station de pesage manuel spécial, car des commandes pour deux containers peuvent être actives en même temps à cette station. On utilise cette station de



ManDos-Station

pesage manuel spécial pour des matières premières dont la production est critique et qui – à ce stade de la production - ne doivent pas être en contact avec le processus de production restant.

Fonction de réserve

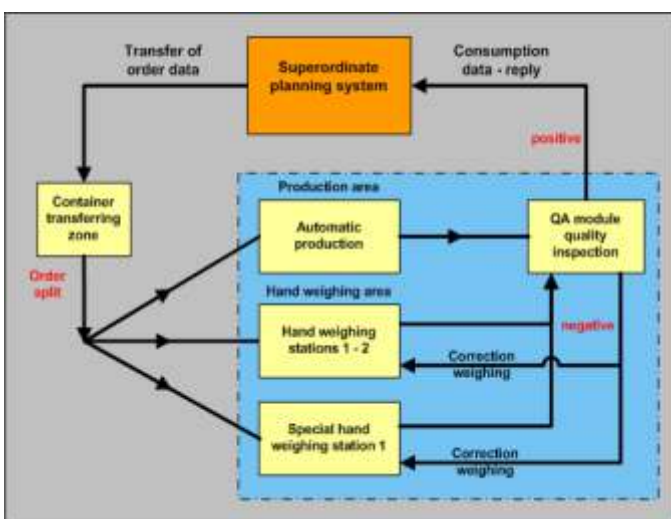
Une autre fonction de la zone de pesage manuel est l'utilisation en cas de défaillance ou de réparation d'un silo. Par la structure flexible de la zone de pesage manuel, adaptée aux besoins de la production de la société FreiLacke, un handling optimal du pesage manuel a été créé pour l'opérateur.

Pesages de correction

Dans la zone de pesage manuel, ce ne sont pas seulement les pesages manuels normaux d'une commande qui sont exécutés mais aussi les pesages de correction d'une commande provoqués par le contrôle de la qualité.



Masque de commande ManDos



Représentation schématique du processus de production



AZO GmbH + Co. KG
 D-74706 Osterburken
 Tel. +49 6291 92 0
 azo-group@azo.com
 www.azo.com