

Система «КОРСАР» предназначена для:

- ◆ Сбора информации с термического оборудования (промышленных печей).
- ◆ Диспетчеризации сложных объектов (многозонные печи, управляемая атмосфера, автоматизированные агрегаты)
- ◆ Накопление информации на локальном ПК.
- ◆ Отображения комплексной информации о текущем состоянии оборудования на мониторе ПК.
- ◆ Формирования отчетов заданной формы по выбранным временным интервалам.
- ◆ Обеспечения доступа к архивной информации.
- ◆ Удаленный контроль технологического процесса



Ключевая особенность системы заключается в максимальной ориентированности на задачи заказчика:

- ◆ Интерфейс системы разрабатывается под конкретные требования заказчика.
- ◆ Формы для построения отчетной документации разрабатываются в соответствии с принятыми на предприятии стандартами.
- ◆ Система может включать несколько рабочих мест с разными правами доступа.

Подготовка отчета

Выбрать оборудование:

- Электропечь камерная ПКМ 6.12.5/12,М
- Камера сушильная НК 10.10/3,5
- Ванна закалочная масляная ВМ 16.12.9/0,6
- Камера сушильная НК 7.7.7/6И4
- Закалочный агрегат СНОА 9.14.7/12,5-М
- Электропечь шахтная с защитной атмосферой СШЗ 9.12/9,5Аг
- Электропечь камерная с механизированной загрузкой ПКМ 10.16.10/12,!
- Закалочный агрегат СНОА 15.15.10/7

Выбрать отчетные термодатчики по зонам контроля:

- Зона 1
- Зона 2
- Зона 3
- Бак закалочной ванны

Выбрать временной период:

- Начало
- Завершение

Предварительный просмотр Печать Закрыть окно

Текущие значения

<p>СОСТОЯНИЕ ●</p> <p>Электропечь камерная ПКМ 6.12.5/12,5М</p> <p>Температура в рабочем объеме: 500</p>	<p>СОСТОЯНИЕ ●</p> <p>Камера сушильная НК 7.7.7/5И4</p> <p>Температура в рабочем объеме: 100</p>	<p>СОСТОЯНИЕ ●</p> <p>Электропечь камерная с механизированной нагрузкой ПКМ 10.16.10/12,5 МПВ</p> <p>Температура в рабочем объеме: не активна</p>
<p>СОСТОЯНИЕ ●</p> <p>Электропечь камерная ПКМ 6.12.5/12,5М</p> <p>Температура в рабочем объеме: 700</p>	<p>СОСТОЯНИЕ ●</p> <p>Закалочный агрегат СНОА 9.14.7/12,5-М</p> <p>Температура в рабочем объеме: авария</p>	<p>СОСТОЯНИЕ ●</p> <p>Закалочный агрегат СНОА 15.15.10/7</p> <p>Температура в рабочем объеме:</p> <p>Зона 1 - 500 Зона 2 - 505 Зона 3 - 498 Закалочный бак - 55</p>
<p>СОСТОЯНИЕ ●</p> <p>Камера сушильная НК 10.10.10/3,5</p> <p>Температура в рабочем объеме: 200</p>	<p>СОСТОЯНИЕ ●</p> <p>Электропечь шахтная с защитной атмосферой СШЗ 9.12/9,5Аг</p> <p>Температура в рабочем объеме: не активна</p>	
<p>СОСТОЯНИЕ ●</p> <p>Ванна закалочная масляная ВМ 16.12.9/0,6</p> <p>Температура в рабочем объеме: не активна</p>		

Архивные данные Построить отчет Настройки программы Закрыть программу

Дополнительные возможности системы:

- Информационная система «КОРСАР» может быть использована для контроля технологического процесса на старом оборудовании, которое эксплуатируется продолжительное время и по разным причинам не подлежащее замене.
- В подобном случае проводится модернизация управляющей части оборудования, после завершения которой оборудование включается в информационную сеть предприятия.
- При модернизации управляющей части существующего на предприятии оборудования выполняются несколько этапов:
 - ◆ Обследование оборудования.
 - ◆ Оформление ТЗ на модернизацию (выбор контроллеров, термодатчиков, мест и способов размещения узлов и блоков).
 - ◆ Установка или замена средства КИПиА



Пример туннельной печи. После модернизации шкафов управления информация по каждой зоне нагрева поступает в ПК. Анализ данной информации позволяет оптимизировать технологический процесс.

Уникальная особенность системы «КОРСАР»

- Информационная система «КОРСАР» позволяет реализовать удаленный контроль технологического процесса.
- Приложение, являющееся неотъемлемой частью системы устанавливается на смартфон, планшетный компьютер или смарт-часы.
- После установки приложения, пользователь в режиме реального времени может получать информацию о текущих значениях технологического процесса.

