

Базови наблюдавани параметри на Водно-електрическа централа

Възможността за наблюдение на посочените по-долу параметри се осигурява при наличие на монтирани сензори, чийто сигнали са програмирани в PLC на съоръжението от отдел КИПиА на производителя/интегратора.

Задължително трябва е уточнен/наличен протокол за комуникация с конкретния модел-а PLC и осигурен достъп до правилната адресация в DB на контролера (PLC).

- Активна мощност на ТГг в киловати
- Мощност в % на конкретната ТГг
- Честота на конкретната ТГг
- Ток на генератора на ТГг
- Напрежение на генератора на конкретната ТГг
- Косинус за конкретната ТГг
- Температура на намотка 1
- Температура на намотка 2
- Температура на намотка 3
- Температура - долен лагер
- Температура - горен лагер
- Температура - горен лагер (аксиален)
- Радиални вибрации - долен лагер
- Радиални вибрации - горен лагер
- Аксиални вибрации - горен лагер
- Дошло е време за гресиране - долен лагер
- Дошло е време за гресиране - горен лагер
- Скорост на ТГг обороти/мин
- Ниво вода (общо)
- Дебит на вода (общо)
- Налягане на вода в тръбопровода на турбината
- Налягане на водата в конкретната турбина
- Позиция на контролен апарат
- Текущо/моментно зададена позиция от PLC
- Плавен стоп
- Аварийен стоп
- Налягане масло
- Напрежение на акумулаторите на автоматиката
- Готовност за старт
- Произведена енергия

- Генераторен прекъсвач включен
- Генераторен прекъсвач изключен
- Запорно съоразение
- Активна мощност
- Реактивна мощност
- Пълна мощност
- Включени антикондензни нагреватели
- Помпа 1 включена
- Помпа 2 включена
- Замърсен филтър
- Генераторен прекъсвач
- Въводящ прекъсвач ON/OFF

Базови наблюдавани параметри на Metal Forming оборудване (механична преса -PM640)

- Позиция на вала на пресата в градуси
- Позиция супортна височина в милиметри
- Налягане в барове на въздуха за манипулатора
- Налягане на въздуха в уравнилителните цилиндри
- Усилие – важен параметър, променя се след всеки удар като се запомня максималната стойност за съответния удар
- Температура лъв лагер
- Температура десен лагер
- Температура биелен лагер
- Температура на маслото за съединителя
- Температура на маслото за мазането
- Дебит на маслото за съединителя в литри в минута
- Настройка за максимално усилие в тонове
- Скорост в брой удари в минута
- Брояч на детайли – от тази стойност можем да правим статистика за работата и производителността на машината
- Брояч на претоварванията – претоварването е най-лошата ситуация за машината. При всяко едно претоварване увеличаваме тази стойност с единица
- Текущ избран режим на машината (multiple)
- Брояч на работни часове на мотора
- Честота в херци на мотора
- Ток в ампера на мотора
- Натиснат аварийен стоп
- Авария предпазна система
- Авария – ниско ниво масло на мазилната система
- Обща авария на мазилната система

- Авария на мазането към лагерите
- Авария температура – имаме прегряване при поне една от температурите

Базови наблюдавани параметри на Metal Forming оборудване (хидравлична преса – PH1200)

- Общ Брояч на удари (произведени детайли). От него можем да правим статистика за бройки за смяна/ден/седмица/месец и т.н.
- Брояч удари ресетируем
- Режимен превключвател
- лява позиция супорт (мм) *От 0 до 1200 мм
- Дясна позиция супорт (мм) *От 0 до 1200 мм
- Налягане цилиндър (бар) * От 0 -400 бара
- Налягане в хидроаккумулятора (бар) *От 0 - 400 бара
- Налягане помпа (бар) * От 0 - 400 бара
- Температура масло (°C)
- Ниво масло (мм)
- Избран обратен ход
- Аларма ляв енкодер - липса на сигнал или неотчитане на промяна на сигнала
- Аларма десен енкодер - липса на сигнал или неотчитане на промяна на сигнала
- Горна мъртва точка *позиция на супорта която е настроена от тъч панела за горна крайна позиция
- Аларма основна помпа * При настъпила авария на помпата - изключила защита, невключил контактор;
- Аларма липса на успоредност * Това е разликата в стойностите на енкодерите от лява и дясна позиция на супорта. Настройва се от тъч панела.
- Прекъсвач главна помпа. При 1 = аларма
- Прекъсвач охладител. При 1 = аларма
- Включена главна помпа. Когато е = 1
- Пресечна предна светлинна завеса. Когато е =1
- Пресечна задна светлинна завеса. Когато е =1
- Аларма липса на фаза. Когато е =1
- Аларма ниско ниво грес в грес помпата. Когато е =1
- Цилиндъра е отключен. Когато е отключен има разрешение за работа на машината.
- Край на пресоването (дата/година/час)
- Времетраене на пресоването (минути) * Начало - край на пресоването;
- Продължителност на демонтаж на инструмента
- Начало на пресоване (дата/година/час)

-
- Време за подготовка (Времето преди да започне пресоването);
 - Изчакване (това е времето по време на натиск и измерване на детайла)
 - Време за употреба на машината * = работно време
 - Извън норми налягане (в брой)
 - Час на вписване на картата
 - Час на отписване на картата
 - Текущ потребител
 - Номер на картата (*това е и паролата на потребителя)
 - Номер на инструмента * Получава се от баркод четец
 - Работни часове на помпата. Отношението на работни часове към произведени детайли ни дава ефективността
 - Аварийен стоп

Наблюдавани сигнали от датчици за:

- Температура
- Налягане
- Контакт (да/не)
- Вибрации
- Обороти (RPM)