

## **SPECIFICATIE FABRICA DE ASFALT PORTABILA ACP TITAN 2000**

### **CAPACITATEA DE PRODUCTIE A FABRICII**

160 tone/ora bazata pe o temperatura de 150°C din betoniera. Umiditatea medie in continut de 5% incluzand 6% bitum si 8% material de umplere in amestec. Capacitate de amestec a 2250 kg/incarcatura,50 secunde in cilclul evaluare/dozare.

### **Specificatii cu privire la capacitatea Fabricii :**

- Umiditatea medie este doar pentru suprafata umezelii.
- Temperatura ambientala luata ca si 15°C.
- Ca si material luat 1600 kg/mc
- Capacitatile include umplutura si bitum(asfalt).
- Materiile prime pentru fabrica sunt utilizate conform specificatiilor amestecului.
- Densitatea umpluturii este de 1120 kg/mc
- materialele prime nu sunt poroase si excesiv de solzoase.
- Altitudine de lucru pana la 150 m deasupra nivelului marii.

## **SPECIFICATII TEHNICE PENTRU ALIMENTAREA FABRICII DE ASFALT PORTABILE TITAN 2000**

### **SECTIUNEA ALIMENTARII CU MATERIAL RECE**

**-Buncare de incarcare-** 1-5 compartimente, fiecare buncar avand structura individuala facilitand adaugarea ulterioara a altor buncare.

**-Capacitate-** 8.0 m<sup>3</sup> incarcare optima /9.5m<sup>3</sup> incarcare maxima "cu varf" pentru fiecare buncar.

**-Latimea de incarcare-** 3.5 m

**-Inaltimea de incarcare-** cca. 4 m

**-Material-** 6 mm. grosime tabla otel moale (continut scazut de carbon)

**-Suporturile-** otel moale si montate la nivelul solului

**-Oscilator-** 2 montate pe buncarul de nisip

**-Alimentatoare(dozatoare)-** 5 viteze variabile

- Capacitate- fiecare cu puterea nominala egala cu 120tone/ora
- Dimensiune - 650mm latime x 1850mm lungime.
- Corp alimentare- prevazut cu bride pentru prinderea de buncarul de alimentare.
- Usa radiala- pentru calibrare manuala
- Cap tambur- ax montat pe lagare cu rulmenti.
- Partea inferioara tambur- ax montat pe lagare alunecatoare cu rulmenti , reglarea intinderii benzii se face cu intinzatoare de surub.
- Banda- 650mm latime cu 2 strat-uri, 3mm x 1mm capete vulcanizate.
- Rola transportor banda- dispuse in forma de jgheab si fixate pe cadrul transportorului.
- Actionare- moto-reductor 3kw AC cuplat direct pe axul de actionare.
- Raport de transmitere- 20:1
- Intrerupator subalimentare- montat pe fiecare alimentator. In cazul unei blocari de alimentare, se declanseaza avertizare prin lumina intermitenta
- Control alimentare- se realizeaza din consola sistemului de comanda. Viteza variabila realizata prin invertor de curent electric montat in sistemul de comanda pentru a controla randamentul alimentatoarelor.
- Transportor de colectare**- transportor cu banda orizontala, tip jgheab, plasat sub alimentatoare.
- Banda- 650mm latime 2 strat-uri, 3mm x 1mm capace.
- Intinderea benzii- suruburi de intindere fixate pe tamburul de intoarcere. Se vor utiliza lagare cu rulmenti.
- Role de intindere banda- Role tip multi jgheaburi la partea superioara si role paralele de intoarcere la partea inferioara.
- Banda racleta- tip brat de torsiune fixat sub opritorul tamburului.
- Distantele tamburului- cca. 19 m
- Actionare- motor cu transmisie 5.5 kw
- Transportor alimentare uscator**- tip banda de transportor concava inclinata
- Banda- 650mm latime 2 strat-uri, 3mm x 1mm capace
- Intinderea benzii- suruburi de intindere fixate pe tamburul de intoarcere.
- Role de intindere banda- Role tip multi jgheaburi la partea superioara si role paralele de intoarcere la partea inferioara.
- Carcasa de alimentare- fabricata din tabla otel moale grosime 6 mm prevazuta cu garnituri de cauciuc ajustabile.
- Banda racleta- tip brat de torsiune fixat
- Distantele tamburului- cca. 7 m
- Actionare- motor cu transmisie 5.5 kw

## USCATOR ROTATIV

- Diametru**- 2.2 m
- Lungime- 8.5 m
- Grosime carcasa- 12 mm
- Unghiul de inclinare- 3½° ajustabil.
- Caile sustinatorului cu role- prelucrata pe toate fetele, sudata pentru a incalzi intinderea bratelor fixate pe tamburul uscatorului.
- Cutia de alimentare- fabricata din tabla otel moale grosime 6mm prevazuta cu usa de vizitare, baza centrala prevazuta cu deschidere catre transportorul de alimentare. Cutia de capat etanseizata la cilindrul uscatorului prin intermediul unui burduf din cauciuc rezistent termic.
- Cutia de descarcare- fabricata din tabla otel moale grosime 8mm prevazuta cu blindaje rezistente termic si la uzura pentru descarcarea amestecului incins in elevator, cuplata la cilindrul uscator prin intermediul unui burduf din cauciuc rezistent termic.
- Sasiu metalic- confectionat din profile metalice universale intarite si rigide.
- Suport sasiu- executat din profile metalice otel moale prevazut cu talpi de fixare pentru a facilita mobilitatea unitatii.
- Role suport (4buc.)- executate din polimer rezistent la uzura si temperaturi ridicate,fixate cu pene pe axul de antrenare montat pe sasiul uscatorului.
- Role de tractiune (2buc.)- otel, sustinute de axe, montate pe canalul transversal al sasiului.
- Actionare- motor 55Kw cu pornire activata prin sistemul soft ului electronic si reductor cu transmisie prin lant.
- Izolatie- vata minerala groasa de 50mm cu blindaj din otel
- Senzor temperatura- tip fara contacte montat in jghebul de descarcare al uscatorului cu control de indicare pe consola operatorilor.
- Tipul arzatorului**- tip OB1500 ulei diesel ars prevazut cu sistem de detectare a arderii defectuoase. Arzatorul este deasemenea rezistent la ulei greu sau ulei uzat furnizat incalzit la temperatura corecta de pulverizare.
- Capacitate- 1500 litri/ora
- Raport de transmitere- 4:1
- Motor suflanta- 22 kw
- Accesorii- atenuator de zgomot montat.
- Motor pompa combustibil- 5.5 kw
- Debit- 3770 litri/ora.
- Tubulatura combustibil- intre pompa de combustibil si arzator incluzand valva de presiune si filtru.
- Aprindere ardere- electrozi cu aprindere prin scanteie la duza de gaz propan. A lua nota clientul sa alimenteze containerul standard cu gaz propan.

-Control- control automat asigurat in intregime de la consola sistemului de control prevazut cu senzori de detectare a arderii defectuoase si senzori pentru controlul temperaturii.

## TURN DE AMESTECARE SI SORTARE CU SILOZURI DE UMLERE INTEGRALE

- **Elevator piatra fierbinte**- integral inclus cu sectiuni intermediare in interiorul turnului.

-Capacitate- 180 tone/ora

-Latime cupe - 500 mm

-Lant antrenare- dublu impletit

-Actionare- motor 15 kw

-Burlane tubaj pentru elevator- fabricate din tabla otel moale cu grosimea de 3mm si 6mm prevazute cu guri de vizitare.

-Descarcare elevator- jgheab in blocul de selectiune prevazut cu usa actionata pneumatic si jgheab tip "by-pass" pentru descarcare in compartimentul pentru material incalzit.

-Grinda de ridicare a elevatorului- montata (actionarea electrica prevazuta de client).

-**Bloc de selectiune**- 4 lagare cu rulmenti inclinat la 12°.

-Dimensiune- 1800mm x 5000mm 2 platforme pentru a obtine 4 selectiuni plus materialul respins.

-Proportii- ajustabila.

-Suporturi anti-vibratie- pentru a preveni transmisia vibratiilor catre structura principala.

-Actionare- 15 kw.

-Evacuare praf- Carcasa metalica montata pe blocul de selectiune prevazuta cu punct de exhaustare, blocul de selectiune este montat, perfect etansat, pe jgheabul de evacuare.

-Acces site- acces asigurat prin mobilitatea conductelor de golire si platformele amplasate pe cele 4 parti ale blocului de selectiune

-Material site- plasa din sarma otel carbon rezistent la tensiune.

-**Silozuri piatra fierbinte**- 4 compartimente, 40 tone capacitate (25m<sup>3</sup>)

-Grosime tabla- 6mm tabla otel carbon.

-Usa evacuare- 8 usi actionate pneumatic (2 per compartiment pentru alimentare grosiera/fina).

-Jgheaburi selectie- furnizate pentru fiecare compartiment al silozului de piatra fierbinte cu cupe sablon.

-Buncar reglaj debit- jgheab montat in partea inferioara a buncarului, prevazut cu indicator de nivel si usa rotativa de descarcare actionata pneumatic.

-Izolatie- vata minerala 100mm grosime acoperita cu o manta de tabla galvanizata

-Indicatori de nivel- prevazuti astfel incat sa se asigure nivel constant pentru fiecare compartiment.

**-Buncar dozare agregate-** 2250kg capacitate pentru fiecare compartiment

-Grosime tabla- otel carbon 6mm grosime.

-Usa buncar- semirotativa, actionata pneumatic

-Etansare praf- Buncarul este montat si etansat pe silozul de materiale inerte cu ajutorul unui burduf de protectie executat din cauciuc termorezistent .

**-Buncar dozare material adaos-** 450kg capacitate, dotata cu capsula dinamometrica

-Grosime tabla- tabla otel carbon 5mm grosime.

-Usa buncar- fixata si etansata pentru a preveni scurgerile, actionata pneumatic

-Etansare praf- burduf de protectie executat din cauciuc termorezistent.

**-Vas dozare liant-** 350kg capacitate, dotata cu capsula dinamometrica

-Grosime tabla- tabla otel carbon 3mm grosime.

-Incalzire- vas izolat complet incalzit electric.

-Distribuitor asfalt- circuit unic de distributie cu conexiuni prevazute.

-Sistem alimentare liant- introducere asfalt in mixer sub presiune cu ajutorul unei pompe de asfalt de 11kw si al unui pulverizator situat deasupra amestecatorului.

-Presiune pompa- 3.5 bar.

**-Mixer-** tip rotativ cu 2 axe

-Capacitate- 2250kg.

-Zona activa- 54%.

-Captuseli corp mixer- material rezistent abraziv, segmentate pentru a usura inlocuirea si o totala utilizare.

-Descarcare- usa de descarcare semi-rotativa actionata de 2 cilindrii pneumatici pentru regim greu de functionare, usa este prevazuta cu blindaje din materiale rezistente la uzura.

-Brate de malaxare- executate din otel turnat cu capetele inlocuibile executate din aliaj otel-nichel tare.

-Axe mixer- pereche de axe asezate in lagare cu rulmenti bila, montate prin asamblare cu pene pe angrenaj de roti.

-Actionare- 2 moto reductoare 22kw fiecare montat pe cate un ax al mixerului. Soft-ul de comanda al actionarii inclus.

-Aditivi- facilitate prevazuta a fi introdusa ulterior .

-Senzor temperatura- piometru fara contact cu indicatie de temperatura pe ecranul de urmarire si tiparire

**-Siloz material adaos-** incorporat ca parte a blocului de selectiune si a turnului de amestecare, localizat la cel mai inalt nivel al turnului

-Capacitate- 40m<sup>3</sup> total repartizati in mod egal in 2 compartimente (20m<sup>3</sup> pentru alimentare material de umplere si 20m<sup>3</sup> pentru desprafuire)

-Indicatori de nivel (2buc.)- indicatoare pentru monitorizare continua

-Aerisire- sistem montat pe conurile de evacuare prevazut cu sursa de aer comprimat.

- Ventilare siloz- plafoanele compartimentelor silozului prevazute pe o suprafata de 15m<sup>2</sup> cu filtre pulso-reactor. Compartimentul de desprafuire este racordat prin conducte de ventilatie de sistemul de colectare praf.
- Tubulatura alimentare umplutura - montata pentru transportul materialului de adaos depozitat din siloz in tancul de alimentare.
- Evacuari siloz(2buc.)- in numar de 2, fiecare prevazuta cu valva "fluture" actionata pneumatic, transportor melc, 4Kw, cu descarcare directa in buncarul de dozare material adaos.
- Jgheab evacuare- fixat pe transportorul melc pentru colectare praf, prevazut cu valve de evacuare actionate pneumatic si perdea de protectie.
- Compresorul fabricii**- putere 18kw pentru a genera 6.5 bar. Localizat la nivelul solului intr-o zona asigurata de client impotriva prafului.
- Pneumatica- valve electromagnetice, tubulatura si garnituri din nylon.
- Turnul construit din module, fiecare sectiune prevazuta cu scari de acces, inclusiv cu sectiune elevator. Sunt prevazute scari verticale de pornind de la nivelul solului catre blocul de selectiune pentru accesul catre capatul elevatorului. Platforme si scarile sunt prevazute cu balustrade. Descarcarea din turnul de amestecare (mixer) se efectueaza la 3.7m de la nivelul solului. Placile de baza de dimensiuni mari permit ca turnul de amestecare sa nu fie fixat.

## GRUP DESPRAFUIRE PRIMAR SI SECUNDAR

<b>-Capacitate</b>	Uscator	62,600m <sup>3</sup> /ora
	Pierderi	8,290m <sup>3</sup> /ora
	Ventilare siloz	1,700m <sup>3</sup> /ora
	-----	
		72,590m <sup>3</sup> /ora

- Etajul initial**- unitate separator primar
- Constructie- tabla otel carbon grosime 5mm prevazuta cu blindaje rezistente la uzura grosime 6mm pe canalul de evacuare
- Acces- platforma si scara de acces prevazuta pentru accesul la robinetii separatorului .
- Evacuare- descarcare continua a prafului de dimensiune grosiera in elevatorul de alimentare prin supapa cu clapeta si transportorul melc. (5.5kw).
- Etajul secundar**- sistem de desprafuire cu filtru sac cu sistem de curatare automat si inversare curent de aer.
- Numar model- PFK380/836.
- Nr. de saci- 380 off x 3m lungime
- Filtru mediu- Nomex 400g/m<sup>2</sup>
- Suprafata de filtrare- 836m<sup>2</sup>.
- Viteza de filtrare (ratio)- 1.45m/min.

-Nivel de emisii- mai mic decat 20mg/m<sup>3</sup> la STP in conditiile in care filtrele sunt intretinute conform instructiunilor de utilizare

**-Cabina de filtrare-** constructie metalica sudata complet, executata din tabla otel carbon grosime de 3mm si 5mm rigidizata cu corniere din otel, montata pe buncarul de alimentare

-Placa de refulare- tabla grosime de 5mm prevazute cu decupari de etansare pentru saci executate prin taiere laser

-Izolatie- vata minerala 50mm imbracata cu tabla si profile acoperite in camp electrostatic

**-Mecanism curatare (1buc.)-** tip "Free-Kleen"

-Operare- modulul FK deschide un numar limitat de saci pentru a permite exhaustorului in sistem de inversare a fluxului de aer sa asigure desprafuirea. Distribuitor de aer totaliv actionat cu moto reductor 0.75kw .

**-Buncar-** executat din tabla otel carbon grosime 3mm montat pe transportorul concav (5.5kw) prin 2 guri de evacuare a prafului – 1 gura de evacuare pentru transferul prafului catre silozul pentru materialul de adaos cu ajutorul transportorului pneumatic si 1 gura de evacuare "in conservare" prevazuta pentru utilizari viitoare.

-Izolatie- vata minerala 50mm acoperita cu tabla galvanizata

-Indicatori de nivel- Indicatori pentru nivelul superior si inferior montati in buncar

-Transfer praf- colectarea prafului rafinat pentru descarcarea prin clapa rotativa la sistemul de transfer al prafului.

-Suporti- structura de baza antiderapanta pentru filtru, ventilator si cos pentru a permite portabilitatea. Structura de baza antiderapanta separata pentru separator.

**-Transportor pneumatic-** capacitate de transport 15tph material colectat de la filtru catre silozul de material recuperat

-Supapa rotativa- 250mm dia cu motoreductor 0.75kw

-Suflanta- de tip refulare

-Conducte- tevi din otel cu flanse pentru conectare, racorduri executate din otel rezistent la uzura si suportii necesari

**-Ventilator-** cu paletele inclinate inapoi

-Actionare- curele trapezoidale de la motorul de 110kw

-Racord de evacuare- 12m inaltime, neancorat, executat din sectiuni flansate din tabla otel carbon grosime de 6mm.

**-Sistem de conducte-** toate conductele de conectare incluse , inclusiv conectarea la punctele de receptie a prafului ale blocului de selectiune si turnului de amestecare.

-conducte de la uscator la separator - 3mm drept  
5mm indoit

-conducte de la separator la filtru, de la filtru la ventilator - 3mm drept  
3mm indoit

-conducte receptie - 3mm drept



3mm indoit

**-Actionare amortizor-** pozitionat la gura de admisie a ventilatorului, controlat printr-un traductor de monitorizare a presiunii din uscator. Indicatorul de pozitie este montat in consola de comanda a operatorului.

**-Protectia sacilor-** 2 capuri de masurare a temperaturii conectate la consola de comanda sunt montate in conducta principala catre filtru pentru a proteja sacii impotriva temperaturii ridicate. Sunt prevazuti traductori diferentiali de presiune pentru a evita caderile de presiune din sacii filtrului.

### **120 TONE CAPACITATE DE STOCARE MATERIAL AMESTECAT**

**-Buncare-** Doua (2buc.) compartimente rectangulare.

**-Productivitate-** total 120 tone total (impartita 50/70) bazata pe o densitate 1800kg/m<sup>3</sup>.

**-Material-** 6/8mm tabla otel carbon.

**-Izolatie-** vata minerala 150mm invelita cu tabla profilata pe partea verticala inferioara a silozului catre nivelul de descarcare, tabla

**-Indicatoare de nivel-** la nivelul superior pentru fiecare siloz.

**-Palnie de alimentare-** Capace superioare actionate pneumatic.

**-Palnie de descarcare-** Usi rotative de descarcare actionate pneumatic.

**-Incalzire-** detector de caldura amplasat la baza sectiunii piramidale si la usile de descarcare.

**-Senzori de temperatura (2buc.)-** pirometrii cu radiatii fara contact amplasati pe fiecare siloz de descarcare cu indicator afisat pe display-ul de comanda.

**-Palnie de dozare-** 4.5 tone productivitate, pozitionata intre mixerul fabricii si primul siloz. Deschidere superioara actionata pneumatic. Palnia de incarcare excluzand izolatia si incalzirea.

**-Materia-** 6mm tabla otel carbon.

**-Trecere-** cale de rulare inclinata pe patru roti proeminente.

**-Material-** 8mm tabla otel carbon

**-Productivitate-** 2250kg.

**-Descarcare-** usa batanta inferioara activata printr-un mecanism de blocare amplasat pe calea de trecere.

**-Calea de trecere-** construita din profile de otel laminat cu sine plate de reglare pentru compensarea uzurii.

**-Pista ridicare-** sectiunea caii de rulare amplasata sub grupul de amestecare ridicata de un troliu electric pentru a asigura incarcarea directa in vagon.

**-Troliu-** pozitionat in partea indepartata a silozurilor de depozitare material amestecat

**-Tamburul de ridicare-** mergand pe postamenti de lagare montate pe suport de otel si dotate cu traductor pentru numararea impulsurilor.

**-Cabluri-** sunt utilizate cabluri duble



- Actionare- motor 55kw cuplat la un sistem de franare unitate de comutare, unitate de transmisie si tambur de ridicare. Viteza variabila prin inverter.
- Palniile si calea de rulare sunt sustinute de o structura modulara pentru facilitarea montajului in santier. Palniile de descarcare amplasate la 3.7m deasupra solului. Acces asigurat prin scari securizate catre platforma vinciului si partea superioara a silozului. Placile de baza de dimensiuni mari permit ca ansamblul sa nu fie fixat.
- Depozitarea materialului va fi controlata printr-un PLC industrial ce primeste informatii de la un traductor montat pe vinci. Calea de rulare are parghii de limitare conectate la sistemul de franare al vinciului.

## RETEA ASFALT

- Schimbator de caldura introdusa**- 500,000 Kcal/ora.
- Pompa de circulare ulei - 5.5kw.
- Arzator- ulei tip benzina complet automat
- Consola- cadru derapant
- Accesorii- bazin intins cu deschizatura orizontala mica.Camera de izolare a caldurii.
- Mecanism verificare- unitate montata tablou de comanda incluzand: butoane de pornire pentru pompa de ulei si arzator; verificator de defectiune al flacarii arzatorului;punct de oprire toleranta ridicata;timer pentru pompa pentru a opri circulatia daca arderea esueaza.
- Rezervoare asphalt**- trei a cate 50.000 litri capacitate fiecare cu tamburi incalzitori
- Incalzitor- ulei termic
- Izolatie- vata minerala 75 mm grosime imbracata cu otel inoxidabil
- Accesorii- gura de acces, scara de acces, termometru, aparate masura volum, pompe de umplere .
- Pompa asphalt**- externa, angrenaj de tip rotativ cu incalzitor si garnitura
- Capacitate- 27,240 litri/ora
- Comanda- motor 7,5 kw cuplat direct la pompa
- Robinet de evacuare- echipat
- Sistemul de circulatie al uleiului incins**- retea circulara a sistemului catre rezervoarele de asphalt, izolate si captusite.
- Sistemul retelei circulare a asfaltului**- o singura retea circulara incalzita termic cu ulei avand operare manuala a comutatorului valvelor,izolatie si armatura.

## REZERVOR COMBUSTIBIL DIESEL

- Rezervor combustibil**- 1 deschis vertical, cilindric neizolat.
- Capacitate- 30,000 litri
- Accesorii- gura de acces scara de acces, cadre de suport, ecartament continut si teava de umplere.
- Tubulatura combustibilului**- 15m de tubulatura plana de la rezervor la arzator.

## CABINA OPERATORILOR

- Dimensiune - 5000mm lungime x 3000mm latime.
- Carcasa otel- construita din otel laminat.
- Acoperis- Acoperit in material rezistent la apa. Plafonul acoperisului este izolat cu vata minerala.
- Podeaua- acoperita cu dale pardoseala pentru trafic.
- Peretii- Acoperiti la interior cu plastic intins armati cu profile unghiulare cu jgheaburi de scurgere deasupra si partea de jos ascutita.
- Geamuri- trei parti, viziune 270°, duble, geam cu protectie solara, inclinate.
- Lumina- lumini fluorescente montate deasupra capului.
- Caldura- Unitate de aer conditionat cu elemente de caldura si racire.
- Usa- Aluminiu sau PVC, usa cu o singura inchidere.
- Cadrul de baza- structura de baza din otel laminat.
- Trunchi sustinere- 1200mm inaltime.

## SISTEMUL DE CONTROL AL FABRICII

- Tablou comanda motor**- Cu izolatorul de conducte magistrale manevrat cu usa prevazuta cu dispozitiv de blocare, controlul transformatorului si serviciile principale imprejmuite cu izolator separat. Butoane de start/stop manuale montate pe fatada usii panourilor impreuna cu panoul de indicare a voltajului. Un mic ventilator de extragere a caldurii prevazut pentru panoul motorului pentru a disipa caldura puternica.
- Conectori- Combinatie de circuite intrerupatoare /conectoare.
- Locatia- In cabina.
- Biroul de control**- Birou plat separat pentru fixarea omponentei PC-ului/sistem de control combinat.
- Sistemul computerizat evaluare/dozare**- 1 "Dell" Optiplex PC(sau asemanator) cu UPS, procesor Intel Pentium IV, memorie 256 mb RAM, hard disk 40 Gb, CD-ROM si unitate floppy legate la Controlerul Programabil Logic. Un ecran al PC-ului va arata principalele procese de productie – evaluare/dozare si trecerea controlului catre imprimanta pentru raportare. Al doilea ecran al PC-

ului va arata o fabrica in imagine cu situatia de actionare si declansare pentru motoarele si comenzile fabricii ca si functiile de monitorizare ale fabricii. Al doilea ecran al PC-ului poate deasemenea sa afiseze amestecarea si ecranele trecerilor imaginare. Doua ecrane color plate de 480mm (19 inch). Link Modem furnizat (linie telefonica pentru link modem de catre END USER).

-Nivel de control- control automat pentru secventa de evaluare si dozare cu recipient de pastrare.Facilitatea de inregistrare a rezultatelor este furnizata integral cu sistemul. Limba utilizata de computer este Romana.

-Softul de control consta in trei pachete principale:

- a) Aparatul de control al fabricii.
- b) Programator.
- c) Editor prescriptie amestecare.

Functionarea acestor pachete este asigurata folosind Windows Microsoft intr-un mod intens pentru a autoriza executarea simultana a aparatului de control al fabricii, programatorului si editorului prescriptor de amestecare.

CA fiecare program sa ruleze in fereastra sa este folosit efectiv un sistem de calcul multi-sarcina pentru a initia executarea simultana, prescriptorul de amestecare si editorul programator pot fi initiate in linie in timp ce fabrica se afla in productie.

Pachetele aparatului de control ale fabricii furnizeaza culori grafice specifice pentru operatiunile fabricii. Elementele fabricii, variabilele, valorile de referinta, etc., pot fi controlate de la tastatura sau mouse.

Parola de protectie este menita sa protejeze impotriva folosirii neautorizate a anumitor facilitati. Alte facilitati include raportul de alarma, totalurile fabricii si vaste liste de date tiparite.

Pachetul programator permite operatorului sa seteze un program de sarcini pentru productie si editarea in libertate a programului. Programatorul urmareste urmatorul format: Sarcina Nr., Client Nr., Descrierea prescriptorului, Tone cerute.

Selectia prescriptorului incepe de la un index aleator. Pana la 100 de sarcini pot fi stocate in acest programator pentru descarcare secventiala pe comanda.

Pachetul editorului prescriptor de amestecare permite operatorului sa instaleze si sa editeze pana la 500 de prescriptii intr-un format usor de folosit.

Prescriptorul de amestecare si programatorul folosesc in totalitate facilitatile moderne de editare cum ar fi taierea, copierea si alipirea (cut, copy, paste).

Aceste pachete sunt in totalitate integrate si imbinate pentru o utilizare prietenoasa si completa a sistemului de control a fabricii.

Suplimentar pentru controlul total al functiilor evaluarii/dozarii si descarcarii , sistemul include multe facilitati special concepute pentru dozarea asfaltului, spre exemplu evaluarea simultana cu grad maxim, verificarea sub si supraevaluarii si alte procese de monitorizare si raportare. Imprimanta permite raportul productiei in serie sa arate data, timpul, prescriptia si tinta evaluari/procente. Alternativ la imprimanta pentru stocarea datelor se poate folosi scrierea pe un CD Blank pentru stocarea informatiilor .

### **RACORDAREA LA RETEA (CABLAREA)**

-Cablarea- fiecare sectiune a fabricii este pre-cablata pentru conectare pe loc de catre prize si racorduri utilizabile. 15 metri de cablu proveniti din sectiunea de amestecare care normal permit cabinei de a fi pozitionata la nu mai mult de 10 metri ai sectiunii de amestecare. (cablu portabil).

### **INSTALATIA DE CONTROL**

Includem pentru intretinerea unei statii portabile de asfalt un inginer specializat pentru supravegherea instalatiei cu o sedre de maximum 6 saptamani incluzand taxele de calatorie pe calea aerului. Clientul se va intelege cu inginerul nostru cu privire la asigurarea de comun acord a cazarii, meselor si a transportului local. Clientul va furniza asigurarea obligatorie a angajatului pentru munca care o presteaza.

### **GENERALITATI**

Toate unitatile concepute ca de sine statatoare fara extensibilitate sau inaltare a partilor temeliei. Nu este necesara pironirea la sol. Asezarea ferma este esentiala pentru atingerea de 0.35N/mm<sup>2</sup> transmisa de catre unitati.

### **NU SUNT INCLUSE**

- Plata platformei de incarcare, taxele de import, taxele si costurile de transport locale.
- Muncile civile si fundatiile.
- Orice sursa de curent.
- Cablurile principale care se conecteaza la unitatea de control a motorului nostru pentru alimentare.
- Cazarea, mesele si transportul local pentru inginerul nostru specializat si desemnat pentru supravegherea statiei.
- Orice eveniment neprevazut care nu este specificat.

### **APARATORI**

Aparatori sigure sunt furnizate pentru transmisia prin cablu in forma de V, roti dintate cilindrice si transmisii prin cablu.

### **PIESELE DE OTEL**

Toate imbinarile sa fie curatate daca este necesar, piesele de otel curatate cu o perie de sarma curatate in general de toate impuritatile pentru a fi vopsite ulterior.

### **VOPSIREA**

Toate suprafetele exterioare vopsite cu un strat de vopsea primar, cu un strat initial si inca unul daca este necesar.

Toate conductele, hornurile si partile expuse caldurii vopsite cu un sistem de doua pachete incluzand un cenusiu deschis si un email pe baza de rasina alchidica la suprafata.

### **MANUALE**

Includem in limba engleza manualele " Manualul de instructie al operatorilor si intretinere" si " Manual ilustrat de inlocuire a partilor de rezerva".

.....