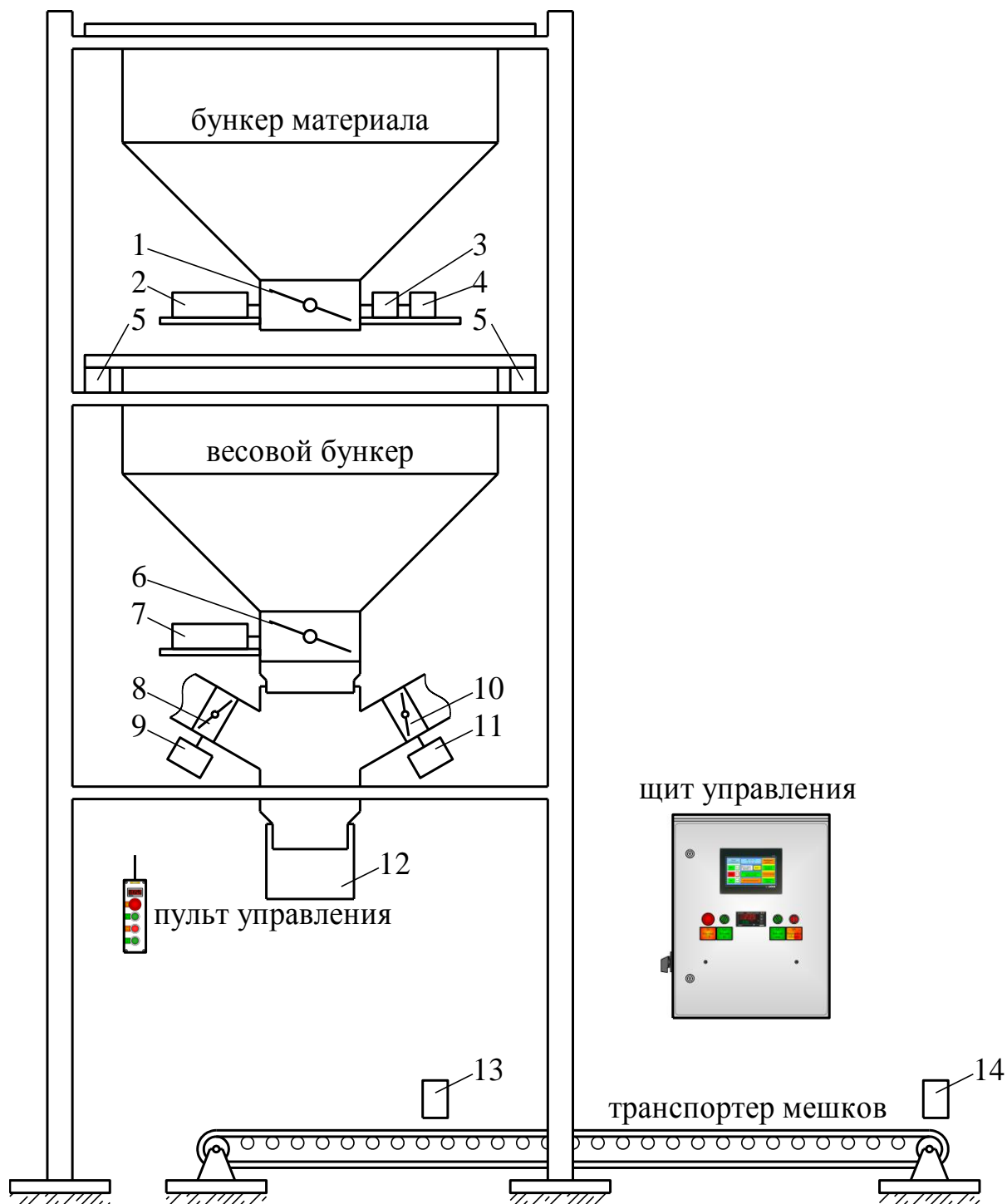


ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА



Технологическая схема линии

В соответствии с технологической схемой материал через открытую заслонку **1** заполняет весовой бункер. Положение данной заслонки контролируют два датчика положения. Датчик **4** срабатывает при полностью закрытой заслонке **1** (положение 0), датчик **3** – при "среднем" ее положении (положение 1). Масса материала в весовом бункере измеряется тремя тензOMETрическими

датчиками **5**. При наборе требуемой массы материала происходит закрытие заслонки **1** либо полное (до положения **0**), либо неполное (до положения **1**) для осуществления точной досыпки материала, с последующим полным закрытием заслонки весового бункера.

После установки мешка на патрубок **12** по команде оператора производится его раздув воздухом от вентилятора раздува через заслонку **8**. В раздутый мешок через открытую заслонку **6** материал наполняет мешок. Одновременно с этим работает аспирация, которая включается с задержкой по времени. Заполненный материалом мешок перемещается транспортером мешков, освобождая место для следующего мешка. Свободное пространство для нового мешка контролируется датчиком **13** положения. При заполнении транспортера мешками срабатывает датчик **14** положения.

Технологический цикл включает в себя следующие **операции**:

1. Измерение массы пустого весового бункера (**процесс 1**);
2. Загрузка бункера материалом (**процесс 1**);
3. Измерение массы материала в бункере и определение ошибки дозирования материала при заполнении бункера (**процесс 1**);
4. Раздув мешка по сигналу оператора (**процесс 2**);
5. Заполнение мешка материалом (**процесс 3**);
6. Определение массы материала, выгруженного из бункера в мешок, и ошибки дозирования (**процесс 3**);
7. Подготовка статистической информации в ПЛК для ее записи в архив (сама запись производится при начале движения заполненного мешка) (**процесс 3**);
8. Перемещение заполненного мешка (**процесс 4**).

Таким образом, осуществляются 4 технологических **процесса**: загрузка бункера материалом (процесс 1); раздув мешка по сигналу оператора (процесс 2); заполнение мешка материалом (процесс 3); перемещение заполненного мешка (процесс 4).