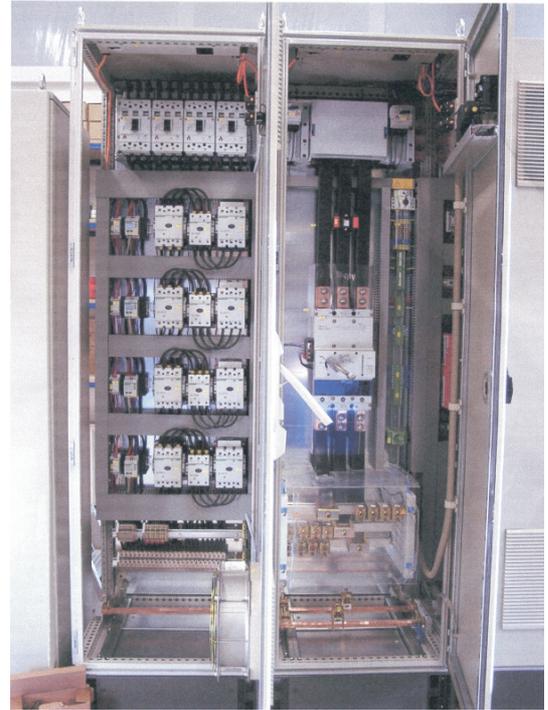




**GEFAT**

Gesellschaft für  
Automatisierungstechnik mbH



Business Data  
Program: Info

Zählbereich

Start Datum wählen: 28.01.2002 09:21:56 | Start Zeit wählen: 09:21:56 | Berechnung starten ab: 28.01.2002 09:21:56 | Aktuelle Zeit: 05.02.2002 09:13:15

End Datum wählen: 28.01.2002 13:21:56 | End Zeit wählen: 13:21:56 | Berechnung beenden bei: 28.01.2002 13:21:56

Language: Deutsch | Standard Zellen: Keine Stunde, Keine Tag, Keine Minute, Keine Sekunde

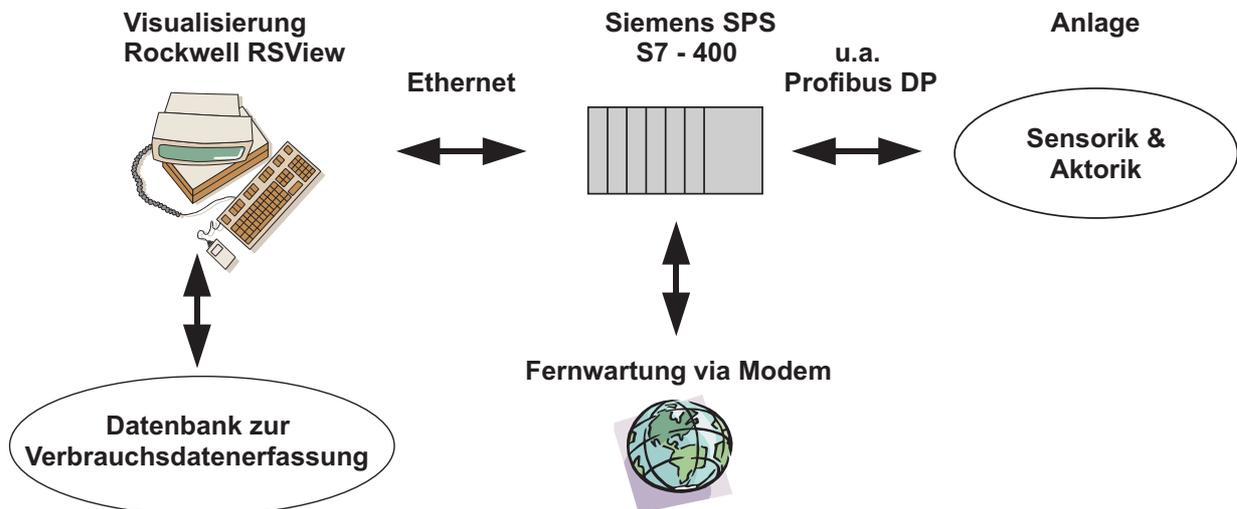
Verschleiß

Berechnungszeitraum: Von: 28.01.2002 09:21:56 | Bis: 28.01.2002 13:21:56

Beleimer 1		Beleimer 2		Gesamt	
Komponente	Verbrauch kg	Verbrauch l	Komponente	Verbrauch kg	Verbrauch l
Lein	162,75	136,62	Lein	161,88	137,3
Handstoff	8,86	7,88	Handstoff	8,97	7,88
Reiniger	0	0	Reiniger	0	0
Milch	22	20	Milch	22	20
Wasser	61,5	61,5	Wasser	61,82	61,82
Beleimer 3		Beleimer 4		Gesamt	
Komponente	Verbrauch kg	Verbrauch l	Komponente	Verbrauch kg	Verbrauch l
Lein	162,75	136,62	Lein	162,82	138,96
Handstoff	8,86	7,88	Handstoff	8,97	7,88
Reiniger	0	0	Reiniger	0	0
Milch	22,3	19	Milch	22,3	19
Wasser	61,5	61,5	Wasser	61,18	61,18

Verarbeitungsstatus: [Zurück] [Aktualisieren] [Drucken]

## Mechanische Beleimung mit PC-basierter Verbrauchsdatenerfassung



## Mechanische Beleimung mit PC-basierter Verbrauchsdatenerfassung

Die mechanische Beleimung beginnt mit der getrockneten Holzfaser, diese wird per Förderband in den Dosierbunker befördert. Der Dosierbunker trägt die Fasern mit einem frequenzgeregelten Antrieb über die Austragswalzen aus. Die Fasern werden nun über eine Bandwaage befördert, um die Materialmenge für die Leimdosierung zu ermitteln. Ab hier werden die Fasern per Luftweg weiter transportiert. Der Luftstrom zieht die Faser durch sogenannte Mischer, um die Faserverweildauer bei der Beleimung zu erhöhen. In diese Mischer wird das nach dem Rezept erstellte Leimgemisch mit Druckluft über Düsen eingesprüht. Die beleimte Faser wird nun über Zyclone vom Luftstrom getrennt und mit Hilfe von Schnecken der Formstraße bereitgestellt.

Die Anlage ist so programmiert, dass der Operator auf alle notwendigen Parameter von der Visualisierung aus zugreifen kann. Dies sind zum Beispiel: Lufttemperaturen, Klappenstellungen, Bandgeschwindigkeiten oder auch die Rezepteingabe, die der Leimaufbereitung die nötigen Sollwerte übermittelt.

Der Visualisierungsrechner ist über Ethernet mit der SPS verbunden und stellt die verbrauchten Mengen der Komponenten, zum Beispiel: Leim, Härter oder Wasser, einer Datenbank zur Verfügung. Auf diese Daten kann der Operator dann bequem per Zeitraumauswahl zugreifen.

Kleinere, von dem Kunden erwünschte Änderungen im Programm sind per Fernwartung vom Hauptsitz aus realisierbar.

### Know How als Erfolgskonzept

- Verbrauchsdatenerfassung zur Kontrolle und Optimierung
- hohe Verfügbarkeit durch flexible Anlagenbedienung über die Visualisierung
- reaktionsschnell durch Fernwartung über Modem



**GEFAT** Gesellschaft für Automatisierungstechnik mbH  
Steinbrinksweg 41 D-31840 Hessisch Oldendorf  
Telefon: +49 51 52 / 9 47 06 - 0 Fax: +49 51 52 / 9 47 06 - 99  
E-mail: [info@gefata.de](mailto:info@gefata.de) <http://www.gefata.de>