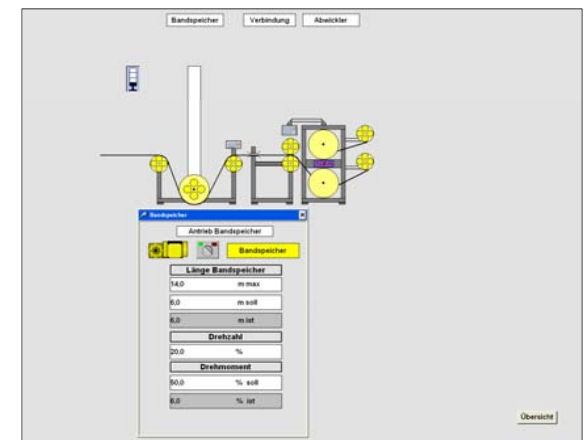
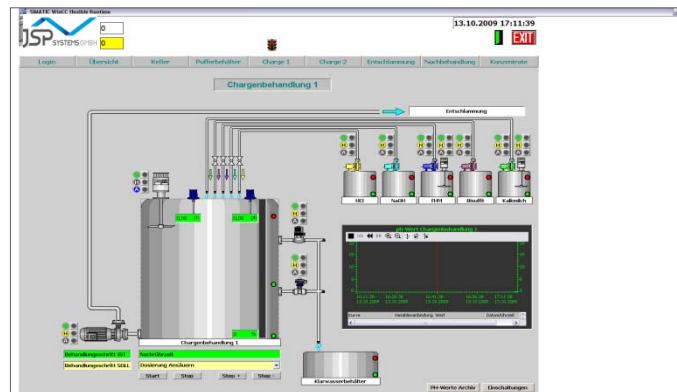
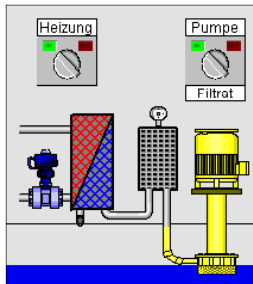




JSP Systems

Automatisierungstechnik nach Maß





JSP Systems – mehr als Automatisierungstechnik!!

- Steuerungstechnik
 - Antriebstechnik
 - Regleroptimierung
 - Positionieroptimierung
 - Optimierung von Horizontal- und Vertikalbewegungen führen zu optimierter Auslastung
 - Regelungstechnik
 - Selbstoptimierende Software-PID-Regler garantieren konstante Badtemperaturen ($\pm 0,2^{\circ}\text{C}$ in Bädern; $\pm 0,4^{\circ}\text{C}$ bei Trocknern)
 - Dynamische Positionierregler garantieren eine optimierte Positionierung von $\pm 1\text{-}2\text{mm}$
 - Positioniersysteme
 - Nockensysteme
 - Lasersysteme
 - Codiersystem (WCS Pepperl&Fuchs)
 - Drehgebersysteme
 - Seilzuggebersysteme
 - Fernwartung
 - Onlineverbindung zur SPS
 - Onlineverbindung zu den Visualisierungssystemen
 - Onlineverbindungen ermöglichen eine schnelle Fehlerdiagnose und eine minimale Stillstandszeit bei Störungen
 - Onlineverbindungen ermöglichen kostengünstige Programmänderungen

- Software

- Leitsysteme

- Leitrechner zur Verwaltung und Überwachung
 - Bedienterminals zur Bedienung und Steuerung
 - Bidirektionale Kommunikation mit über- und beigeordneten Anlagen, Anlagenkomponenten oder BDE-Systemen

- Visualisierungen

- WinCC
 - WinCC Flex
 - TIA Portal
 - ProTool PRO
 - WinStudio
 - Intouch (Wonderware)

- SPS-Steuerungen

- Simatic S5
 - Simatic S7 (S7-300; S7-400; S7-1200)
 - VIPA Speed7
 - Der Turbo der SPS-Steuerungen
 - 10 mal schneller als herkömmliche S7-Steuerungen
 - Voll Simatic-kompatibel
 - MPI, Profibus, Ethernet on board
 - Bosch Win-SPS
 - Beckhoff TwinCat Soft-PLC
 - Beckhoff S2000
 - Weitere Hersteller auf Anfrage
 - Bussysteme
 - Profibus
 - Profinet
 - EtherCAT
 - Lightbus

- Planung und Realisierung

- Schaltanlagen und steuerungstechnische Gesamtkonzepte
 - Planung mit modernsten CAD-Systemen (EPLAN+ WS-CAD)
 - Detaillierte und VDE-konforme Schaltpläne
 - Kabelpläne
 - Klemmenpläne
 - Verteilerpläne
 - Aufbaupläne
 - Leistungsbedarfsberechnung
- Altanlagenmodernisierung
 - Ersetzen von alten Steuerungssystemen
 - Optimierung der Anlagentechnik zur optimalen Auslastung der Anlage (Kapazitätserhöhung)
 - Optimieren der Antriebstechnik
 - Optimieren der Sicherheitstechnik (BG ZH1/62)
 - Optimale Planung und Vorbereitung garantieren eine kurze Umrüstzeit
 - Teilweise Umbauten während dem laufenden Betrieb
 - Vorsimulation der Software
 - Teach-IN-Funktion zur optimalen Positionserfassung
- Anlagen- und Verfahrenstechnik
 - Berechnen von Heizleistungen
 - Berechnen von Fahrkapazitäten
 - Optimierung der Anlagentechnik zur optimalen Auslastung der Anlage (Kapazitätserhöhung)
 - Optimieren der Antriebstechnik
 - Optimieren der Sicherheitstechnik (BG ZH1/62)
 - Optimale Planung und Vorbereitung garantieren eine kurze Umrüstzeit

• Spezialgebiete

- Trommeldrehüberwachungen
 - Eigenentwicklung, zum Patent angemeldet, Gebrauchsmusterschutz erteilt
 - Kontaktlose Überprüfung der Motorenstroms
 - Qualitative Auswertung der physikalischen Eigenschaften in einem Microcontroller
 - Ausgabe über potentialfreien Kontakt
 - Justierbare, zulässige Unsymmetrie
 - Interner Fehlerspeicher
 - Analogausgang zur Anzeige des Motorenstroms
 - Serielle Schnittstelle
 - Inbetriebnahmesoftware
- Händlervertrag RGB Heythekker (Gleichrichtersysteme, Netzteile getaktet und Th-gestellt)
 - Kompetenzcenter für Süddeutschland
 - Vertrieb, Support und Service der RGB-Produkte
- Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Prüfgeräten
 - Ionischer Kontaminationstester zur Erfassung von ionischen Verunreinigungen auf Leiterplatten
 - Lötwaage zur Überprüfung der Lötbarkeit von Bauteilen und Halbzeugen
 - Kontaktierungsüberwachung für Bandgalvaniken



Referenzen (Auszug)

R-Coating, Rumänien
MSA-GmbH, Germany
Hubei Jingda Tubes LTD, China
SMV Salemer Metallveredelung



We make it visible.



BMW Deutschland



Freude am Fahren



Willkommen bei Microtherm Weltweit



Microtherm International Cooperation



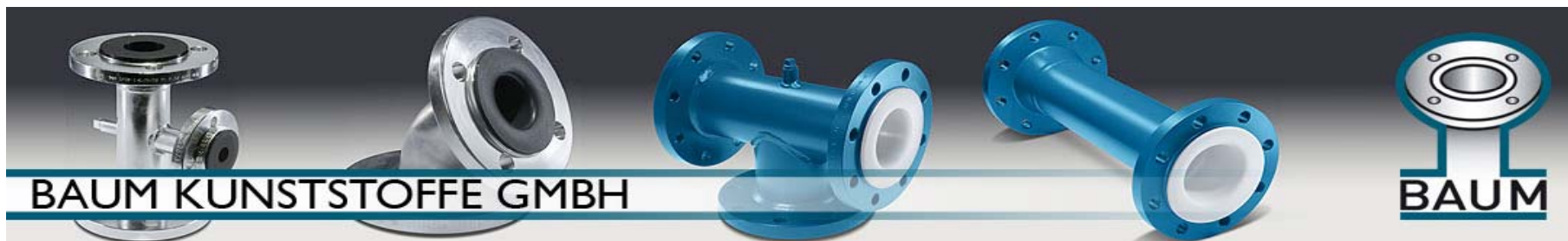
Weidmüller 



MÜLLER MARTINI

Mubea





METALLVEREDLUNG

Klaus SESSLER GmbH



SELZER
Systemorientierte Präzisionstechnik

LEIBER
GROUP

IMO 益盟

Electronic Components (Changzhou) Co., Ltd.

- Für diese und weitere Kunden haben wir realisiert und geliefert
 - Zink-Trommel-Automaten
 - Elektroplanung
 - Software
 - Schaltanlagen
 - Positioniersysteme
 - Gleichrichter
 - PC-System
 - Zink-Gestell-Automaten
 - S.o.
 - Kupfer-Nickel-Zinn-Silber-Chrom-Automaten
 - S.o.
 - Nickel-Trommel-Automaten
 - S.o.
 - Kombianlagen Trommel-Gestell
 - S.o.
 - Phosphatieranlagen
 - S.o.
 - Brünieranlagen
 - S.o.
 - Entgratungsanlagen
 - S.o.
 - Chemisch Nickel-Automaten
 - Anodischer Wannenschutz
 - Gleichrichter
 - Positioniersysteme
 - Elektroplanung
 - Software
 - Schaltanlagen
 - PC-System

- Hartverchromungen
 - Elektroplanung
 - Software
 - PC-System
 - Bedienterminals
 - Schaltanlagen
- Bandgalvaniken
 - Elektroplanung
 - Software
 - PC-System
 - Vernetzung mit Untergewerken
 - Zentrales Leitsystem
- Prüflinien für Bimetallschalter
 - Elektroplanung
 - Software
 - Antriebstechnik
 - PC-System
- Mess- Prüfstationen für Hallsensoren
 - Elektroplanung
 - Software
 - Antriebstechnik
 - Sicherheitstechnik
 - PC-System
- Groß-Temperofen
 - Elektroplanung
 - Software
 - Sicherheitstechnik
 - PC-System
- Verpackungsmaschinen
 - Software

- Abwasseranlagen
 - Elektroplanung
 - Software
 - PC-System
 - Bedienterminals
 - Schaltanlagen
- Werkzeug-Beizanlagen
 - Elektroplanung
 - Software
 - PC-System
 - Bedienterminals
 - Schaltanlagen
- Extrudersteuerungen
 - Elektroplanung
 - Software
 - Antriebstechnik
 - PC-System
 - Schaltanlagen
- Rohrgalvanisier und Rohrlötanlagen (Durchlauf)
 - Elektroplanung
 - Software
 - Antriebstechnik
 - PC-System
 - Schaltanlagen
- Anlagenmontagen und Umbauten
 - Elektromontagen nach VDE 0100/0113
- Und viele weitere Lösungen im Sondermaschinen- und Anlagenbau

- Anlagenkomplettlösungen

- Abwasseranlagen
- Recyclinganlagen
- Retardationsanlagen
- Kreislaufwasseranlagen
- VE-Anlagen
- Beisanlagen
- Galvanoanlagen
- Eloxalanlagen



Zusammen mit unserem Kooperationspartner, der Fa. VJL Technologies, bieten wir Komplettlösungen aus einer Hand. Jahrelange Erfahrung in allen Bereichen der Galvanotechnik und eine enge Zusammenarbeit mit namhaften Chemielieferanten sichern optimale Anlagenkonzeptionen zu, die individuelle Lösungen je nach Kundenanforderungen ermöglichen. Ständige Weiterentwicklungen der Verfahrenstechnik im eigenen Versuchslabor garantieren Lösungen, die sich weit abheben von den marktüblichen Standards!

Erfahrung und Know-How:

JSP Systems greift auf eine über 20-jährige Erfahrung im Bereich der Galvanotechnik und im Anlagenbau zurück. In dieser Zeit wurde die Steuerungstechnik und die Software ständig weiter entwickelt und den marktspezifischen Anforderungen angepasst.

Softwarepflegeverträge garantieren, dass die Kundensoftware immer auf dem aktuell leistungsfähigsten Stand gehalten wird.

Auch JSP Systems investiert intern viel. Auch hier werden die verwendeten Softwaretools immer auf dem aktuellsten Stand gehalten.

Als eine Selbstverständlichkeit betrachten wir, dass unsere Mitarbeiter durch Schulungen ihr Fachwissen vertiefen und neue Erkenntnisse zu gewinnen können.

Für uns selbstverständlich, aber leider nicht marktüblich, sind die entsprechenden Schulungen unseres Personals durch Fachpersonal der BG. So sind unsere Mitarbeiter nachweislich unterwiesene Fachkräfte gemäß BGV A03.

In die Sicherheitstechnik der Steuerungen werden nicht nur die geltenden VDE und BG-Richtlinien umgesetzt, sondern zusätzlich, was auch leider nicht üblich ist, die Richtlinien der BG ZH 1/62 berücksichtigt. Über diese Richtlinien sind leider die wenigsten informiert. Jedoch handelt es sich um besondere Vorschriften, was die Sicherheit von galvanotechnischen Beschickungseinrichtungen angeht.

Es gehört zu unserem Service, den Kunden diese Richtlinienbroschüre zur Verfügung zu stellen.

Ebenso ist es für uns selbstverständlich, für unsere Kunden einen 7/24- Service anzubieten. Kostenlos.

Dass wir uns darüber hinaus ständig mit Lösungen von den alltäglichen Problemen der Anlagentechnik unserer Kunden auseinander setzen, zeigt auch die Entwicklung unseres Drehüberwachungsgerätes, das nun mit sehr viel Erfolg in Anlagen eingesetzt wird, die den höchsten Qualitätsanforderungen der Automotive-Zulieferer entsprechen müssen.

Wir sind kein Unternehmen, das nur ausführt. Wir denken mit. Wir gestalten mit. Wir optimieren mit. Wir bieten Lösungen, wo andere längst kapitulieren.

Ein Kunde ist für uns eine Verpflichtung, ein Partner. Durch unsere weit verzweigten Geschäftsbeziehungen und Tätigkeitsbereiche können wir auch in Bereichen weiter helfen, die nicht direkt unser Aufgabengebiet umfassen.

Nachfolgend ein kleiner Auszug aus unseren Projekten in Verbindung mit Anlagen- und Visualisierungsbildern



Chromatieranlage für Aluminiumprofile





Zink-Trommel-Automat





Rohrbeschichtungsanlage,
Hubei Jingda, China





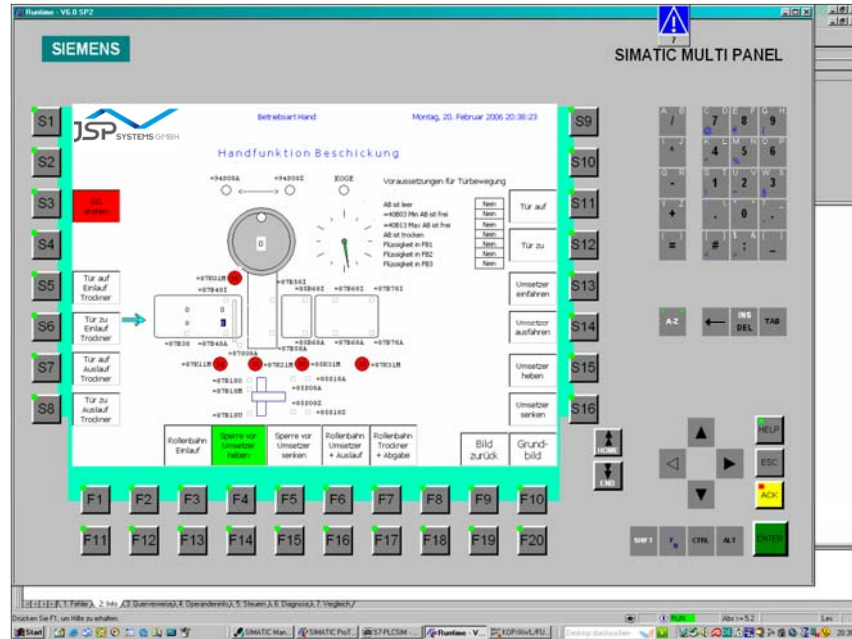
Cu-Ni-Sn-Ag-Cr-Automat



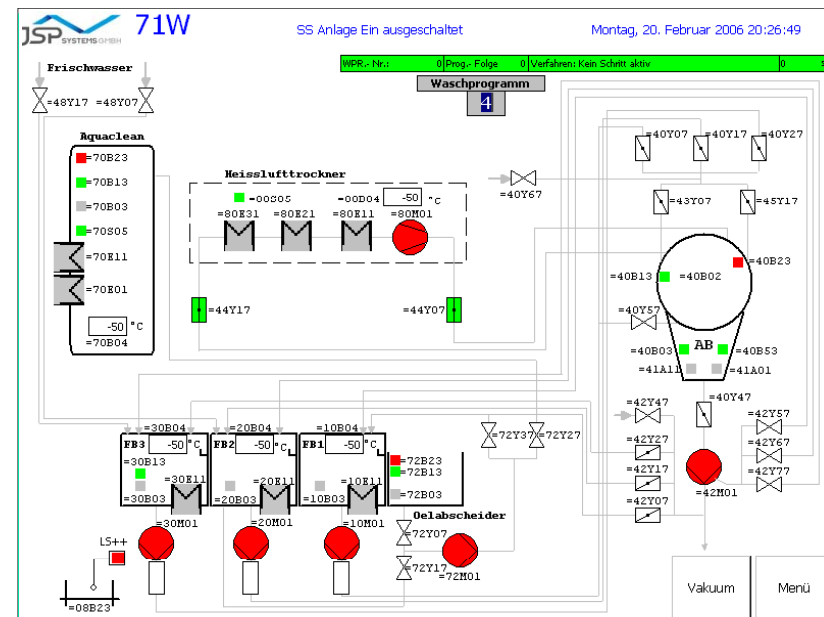


Zink-Nickel-Automat





Reinigungsautomat





Chemisch Nickel-Automat





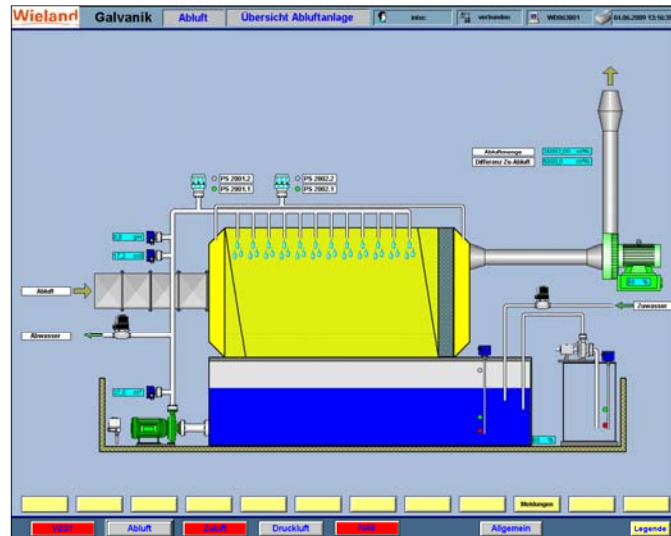
Zink-Trommel-Automat



Beisanlage, Spanien



Bandgalvanik

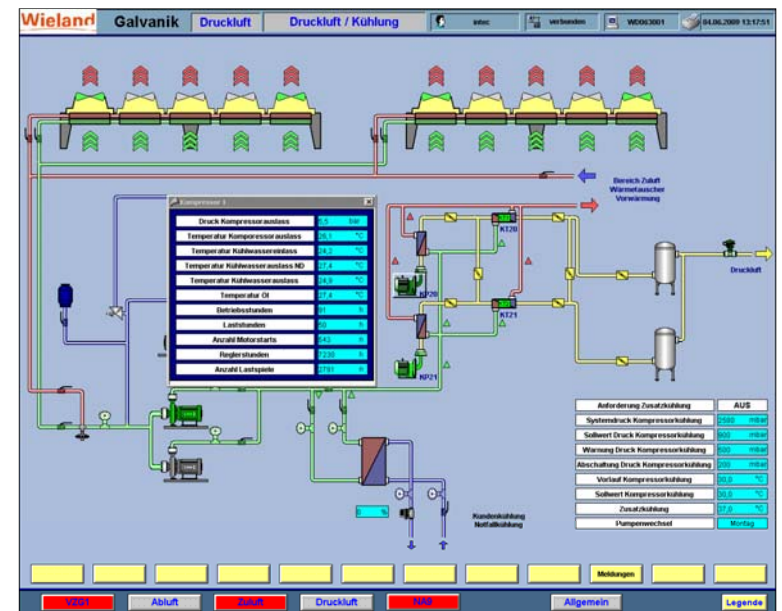
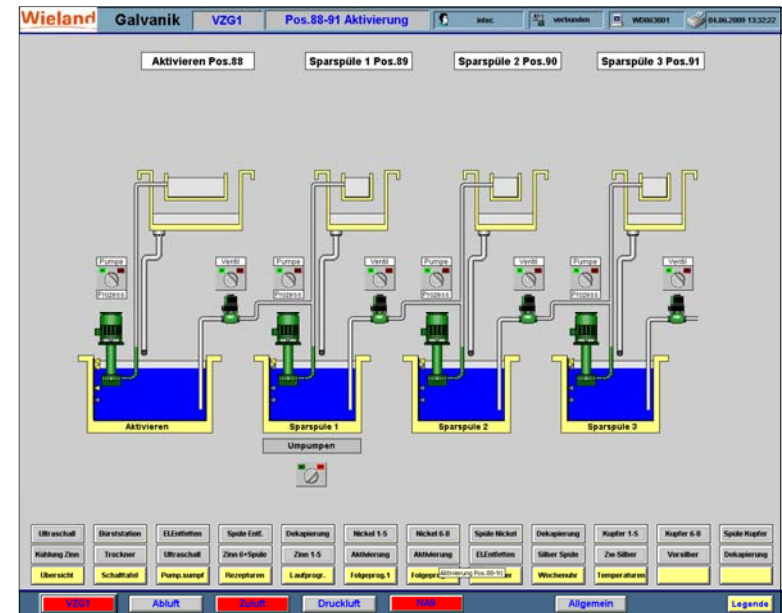


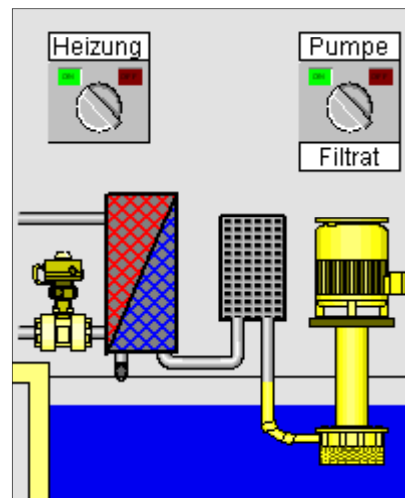
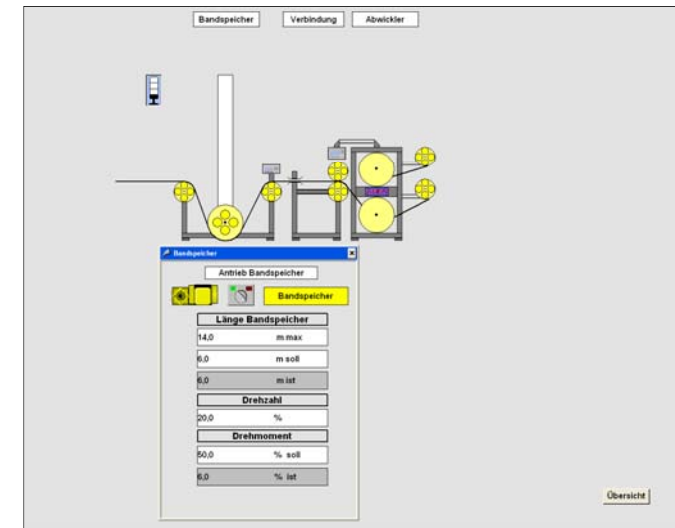
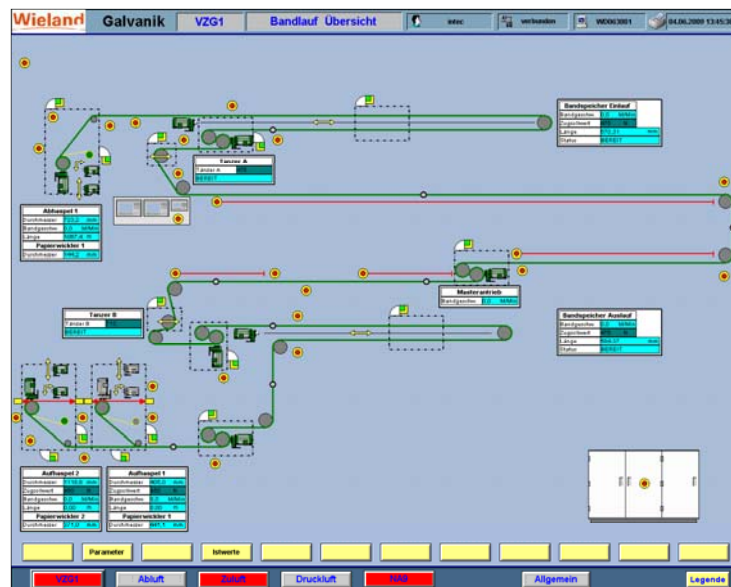
Wieland Galvanik VZG1 Amperestundenzähler

Prozess	Pos.Nr.	Spur	Ah Istwert	Ah Sollwert	Reset	Pos.Nr.	Spur	Ah Istwert gesamt	Reset
Erdfetten kathodisch	19	S1	24845 Ah	50000 Ah	Reset	19	S1	24845 Ah	Reset
Erdfetten kathodisch	20	S1	24945 Ah	50000 Ah	Reset	20	S1	24945 Ah	Reset
Erdfetten anodisch	21	S1	1961 Ah	50000 Ah	Reset	21	S1	1961 Ah	Reset
Nickel	31-30	S1	3198 Ah	5000 Ah	Reset	31-30	S1	109814 Ah	Reset
Kupfer	49-66	S1	2081 Ah	7000 Ah	Reset	49-66	S1	37427 Ah	Reset
Vorsilber	71	S1	0 Ah	20 Ah	Reset	71	S1	0 Ah	Reset
Zwischensilber	76-78	S1	0 Ah	20 Ah	Reset	76-78	S1	0 Ah	Reset
Erdfetten kathodisch	83	S1	1666 Ah	7000 Ah	Reset	83	S1	1666 Ah	Reset
Zinn	95-100	S1	6719 Ah	5000 Ah	Reset	95-100	S1	161024 Ah	Reset

Buttons: Abluft, Druckluft, Allgemein, Legende

Bandgalvanik



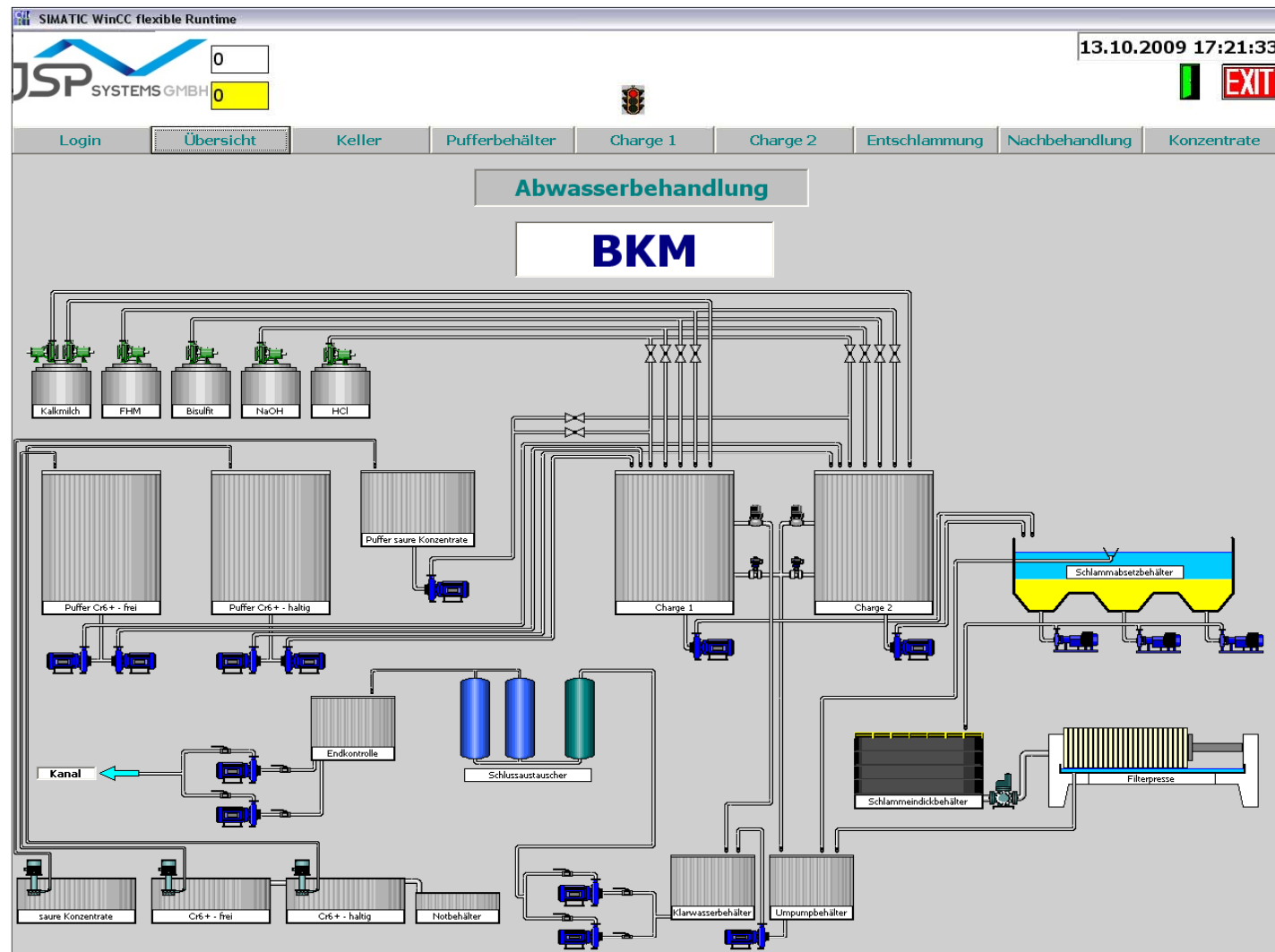


Bandgalvanik

Dosierpumpen

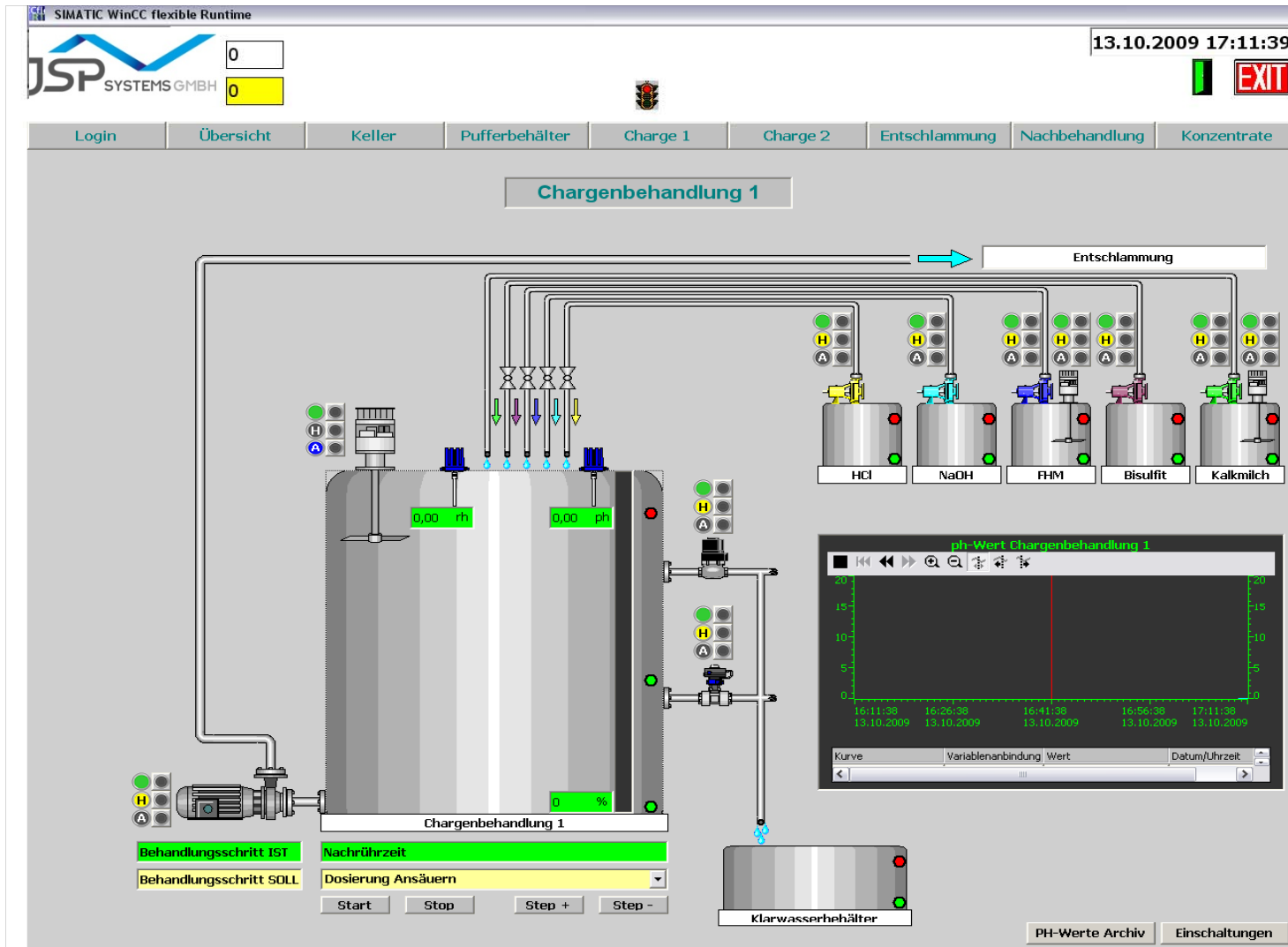
E/A	H/A	Ist-Ah	Soil-Ah	Laufzeit Auto	Laufzeit Hand	Pumpenleistung	Dosiermenge
Glanz 1 Nickel Pos.17-18	H/A	0 Ah	20 Ah	36 s	3 s	10.00 m³/s	30.00 m³/Ah
		0 Ah	20 Ah	36 s	3 s	10.00 m³/s	30.00 m³/Ah
Glanz 2 Nickel Pos.17-18	H/A	0 Ah	21 Ah	32 s	4 s	11.00 m³/s	31.00 m³/Ah
		0 Ah	21 Ah	32 s	4 s	11.00 m³/s	31.00 m³/Ah
Glanz 1 Nickel Pos.23-24	H/A	0 Ah	22 Ah	39 s	5 s	12.00 m³/s	32.00 m³/Ah
		0 Ah	22 Ah	39 s	5 s	12.00 m³/s	32.00 m³/Ah
Glanz 2 Nickel Pos.23-24	H/A	0 Ah	23 Ah	38 s	5 s	13.00 m³/s	33.00 m³/Ah
		0 Ah	23 Ah	38 s	5 s	13.00 m³/s	33.00 m³/Ah
Glanz 1 Kupfer Pos.17-18	H/A	0 Ah	24 Ah	38 s	4 s	14.00 m³/s	34.00 m³/Ah
		0 Ah	24 Ah	38 s	4 s	14.00 m³/s	34.00 m³/Ah
Glanz 2 Kupfer Pos.17-18	H/A	0 Ah	25 Ah	38 s	3 s	15.00 m³/s	35.00 m³/Ah
		0 Ah	25 Ah	38 s	3 s	15.00 m³/s	35.00 m³/Ah
Glanz 1 Kupfer Pos.23-24	H/A	0 Ah	26 Ah	39 s	5 s	16.00 m³/s	36.00 m³/Ah
		0 Ah	26 Ah	39 s	5 s	16.00 m³/s	36.00 m³/Ah
Glanz 2 Kupfer Pos.23-24	H/A	0 Ah	27 Ah	39 s	3 s	17.00 m³/s	37.00 m³/Ah
		0 Ah	27 Ah	39 s	3 s	17.00 m³/s	37.00 m³/Ah
Zinnkonzentrat Zinn matt Pos.65-68	H/A	0 Ah	28 Ah	39 s	3 s	18.00 m³/s	38.00 m³/Ah
		0 Ah	28 Ah	39 s	3 s	18.00 m³/s	38.00 m³/Ah
Saurekonzentrat Zinn matt Pos.65-68	H/A	0 Ah	29 Ah	39 s	4 s	19.00 m³/s	39.00 m³/Ah
		0 Ah	29 Ah	39 s	4 s	19.00 m³/s	39.00 m³/Ah
Grundzusatz Zinn matt Pos.65-68	H/A	0 Ah	30 Ah	39 s	5 s	20.00 m³/s	40.00 m³/Ah
		0 Ah	30 Ah	39 s	5 s	20.00 m³/s	40.00 m³/Ah

Pumpen Sn Glanz | **Übersicht**



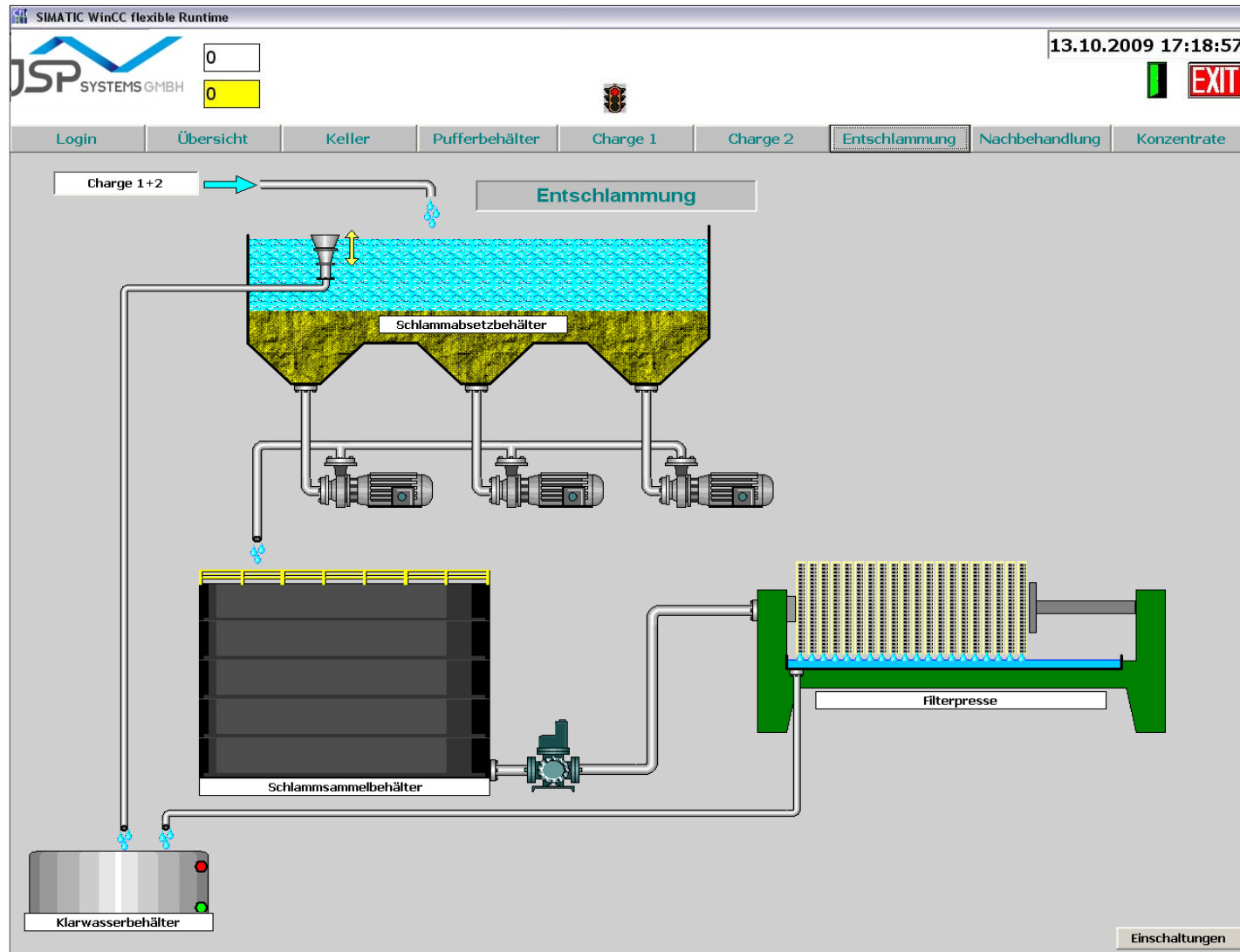
Gesamtübersichtsbild
mit allen
Behandlungskomponen-
ten. Die Untermenüs
werden über die
Taskleiste angewählt
oder per Mouse-Klick,
indem man den
gewünschten Bereich
anklickt

Abwasseranalge



Übersicht Charge 1

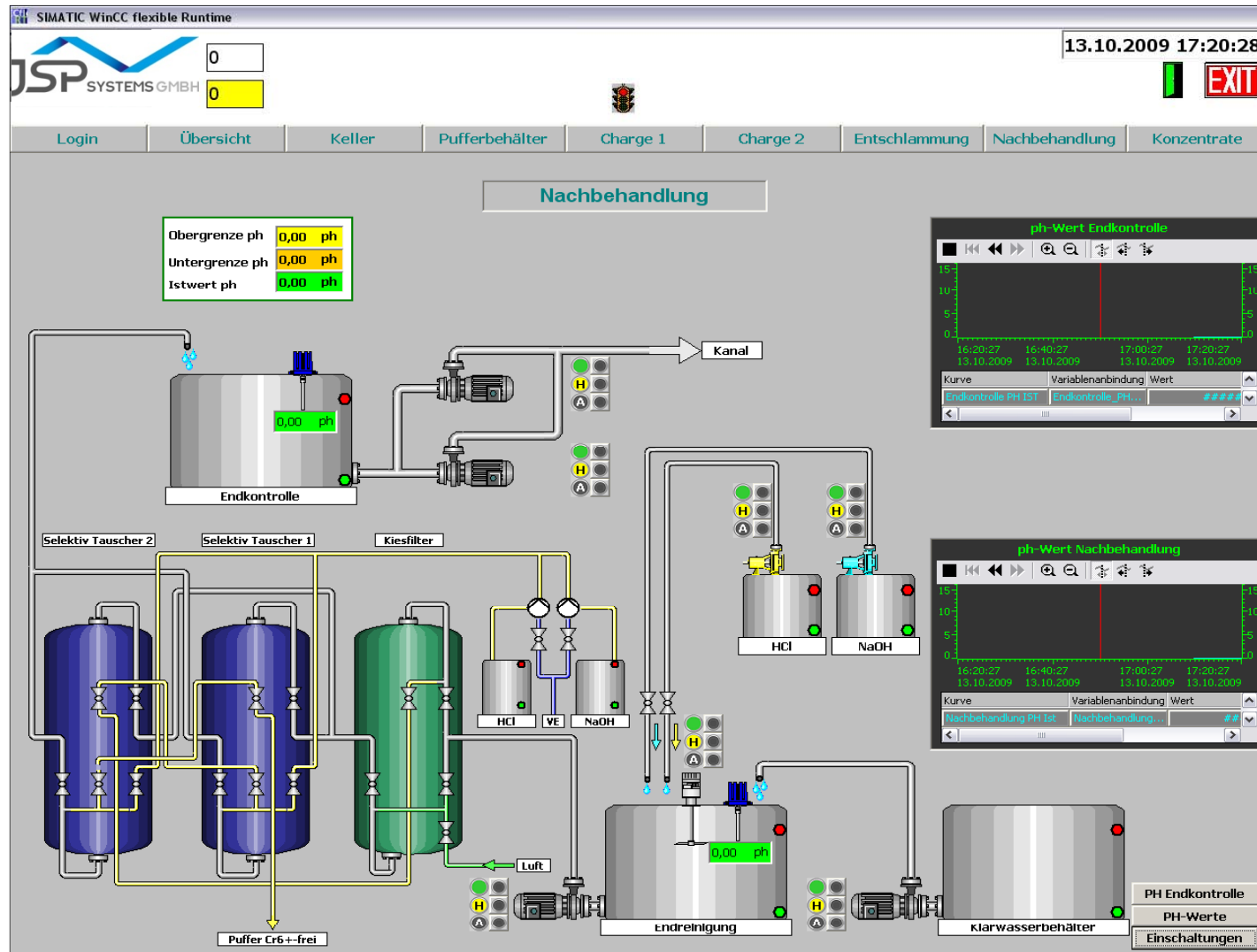
In diesem Übersichtsbild sind alle Komponenten der Chargenbehandlung 1 abgebildet. Sämtliche Aggregate können in Hand- oder Automatik-Mode betrieben werden. Das Niveau wird als Balkendiagramm und als %-Wert angezeigt. PH-Wert und Redox-Wert können in Form von analogen Anzeigen und als Trendkurven-Diagramm dargestellt werden. Bei allen Aggregaten wird der Betriebszustand durch entsprechenden Farbumschlag dargestellt. Die aktuellen Behandlungsschritte werden im Klartext dargestellt. Mittels Vorwahltasten können Behandlungsblöcke wiederholt oder übersprungen werden. Selbstverständlich sind die Einzelfunktionen Passwort geschützt!



Abwasseranalge

Entschlammung

In diesem Übersichtsbild sind alle Komponenten der Entschlammung abgebildet. Sämtliche Aggregate können in Hand- oder Automatik-Mode betrieben werden. Bei allen Aggregaten wird der Betriebszustand durch entsprechenden Farbumschlag dargestellt. Einzelfunktionen werden mittels Einblendung der Bedienfenster angesteuert. Selbstverständlich sind die Einzelfunktionen Passwort geschützt!



Abwasseranalyse

Übersicht Endreinigung

In diesem Übersichtsbild sind alle Komponenten der Endreinigung abgebildet. Sämtliche Aggregate können in Hand- oder Automatik-Mode betrieben werden. PH-Werte können in Form von analogen Anzeigen und als Trendkurven- Diagramm dargestellt werden. Bei allen Aggregaten wird der Betriebszustand durch entsprechenden Farbumschlag dargestellt. Selbstverständlich sind die Einzelfunktionen Passwort geschützt!


0
42

07.06.2009 17:48:57


Anlage: **Pos.42 Nickel Gl**

Belade: Träger Tauchzeiten Dosierpumpen Gleichrichter Heizungen Wochenuhr Gleichrichterdaten

Träger Pos.01: 0
 Stück: 200
 Freigabe geben: 0
 Träger Pos.02: 0
 Stück: 300
 Freigabe geben: 0
 Träger Pos.03: 0
 Stück: 350
 Freigabe geben: 0

Artikel: Test Nr.: 1

Prozessdaten:	Wert
Funde	Intec
Beschreibung	Testartikel
Erdfetten	Erdfetten mit US
Vorwahl US	Ultraschall EBN
Beton	Buntmetallboze vor EE
ELErdfetten	anodisch
Kupfer	cyan+saure Kupfer
Silber	ohne Silber
Zinn	ohne Zinn

abgleich beendet

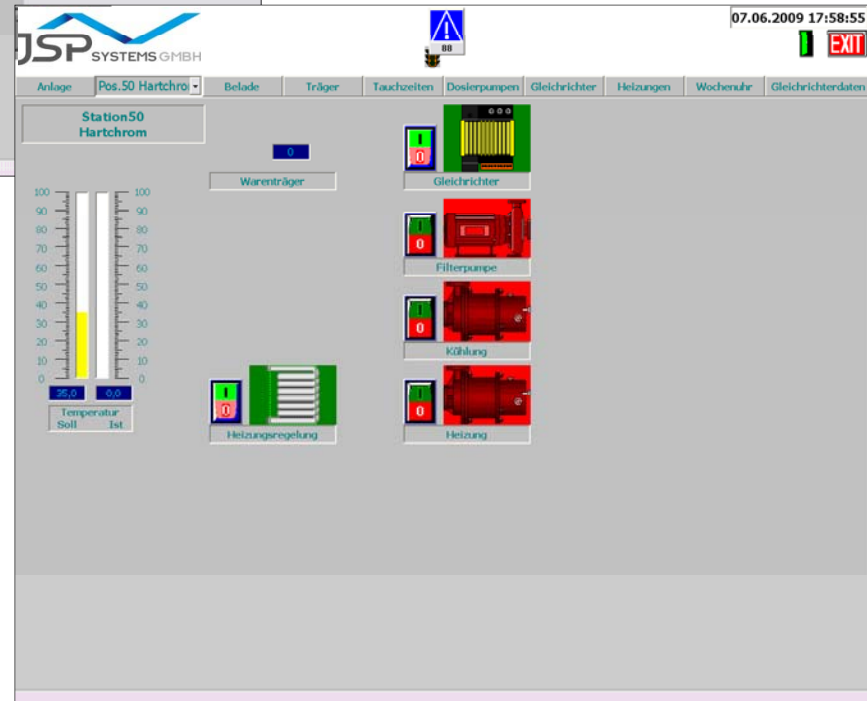
Träger	Pos.	Wert	Einheit
AH Träger Ist Pos.14	0	Restlaufzeit	
AH Träger Soll Pos.14	0	0,0	Min
AH Träger Ist Pos.20	0	Restlaufzeit	
AH Träger Soll Pos.20	0	0,0	Min
AH Träger Ist Pos.29	0	Restlaufzeit	
AH Träger Soll Pos.29	0	0,0	Min
AH Träger Ist Pos.30	0	Restlaufzeit	
AH Träger Soll Pos.30	0	0,0	Min
AH Träger Ist Pos.31	0	Restlaufzeit	
AH Träger Soll Pos.31	0	0,0	Min
AH Träger Ist Pos.35	0	Restlaufzeit	
AH Träger Soll Pos.35	0	0,0	Min
AH Träger Ist Pos.36	0	Restlaufzeit	
AH Träger Soll Pos.36	0	0,0	Min
AH Träger Ist Pos.40	1	Restlaufzeit	
AH Träger Soll Pos.40	0	0,1	Min
AH Träger Ist Pos.41	0	Restlaufzeit	
AH Träger Soll Pos.41	0	0,2	Min
AH Träger Ist Pos.42	0	Restlaufzeit	
AH Träger Soll Pos.42	0	7,6	Min
AH Träger Ist Pos.43	0	Restlaufzeit	
AH Träger Soll Pos.43	0	6,6	Min

Trägerdaten

Kupfer-Nickel-Zinn-Silber-Chrom-Automat

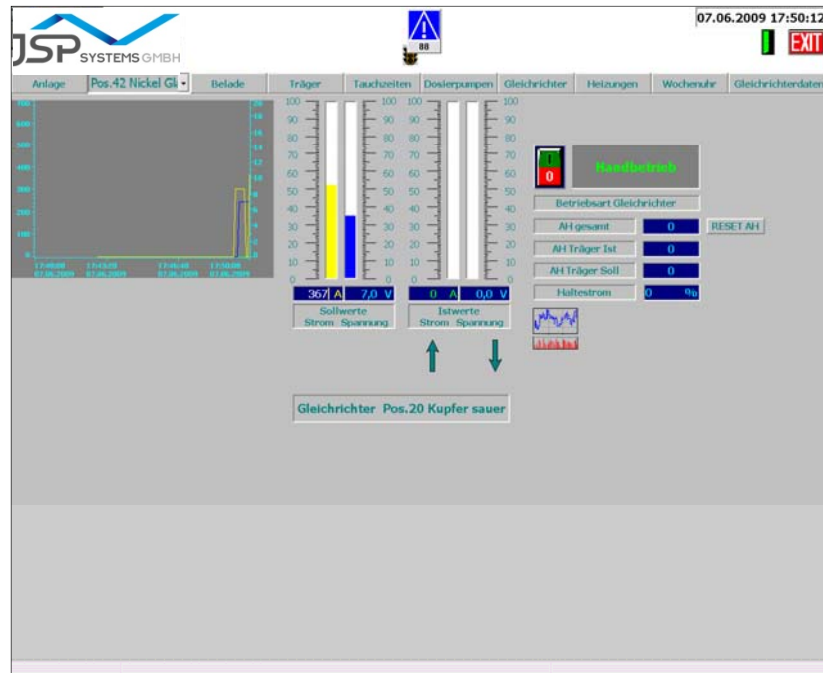


Übersichtsbild
Dosierpumpen:
Handbetrieb mit
Laufzeitvorgabe
zum Ausltern.
Sollamperestunden
und Dosiermengen-
vorgabe. Manuelle
und automatische
Dosierung möglich.
Individueller
Abgleich für
unterschiedliche
Pumpentypen

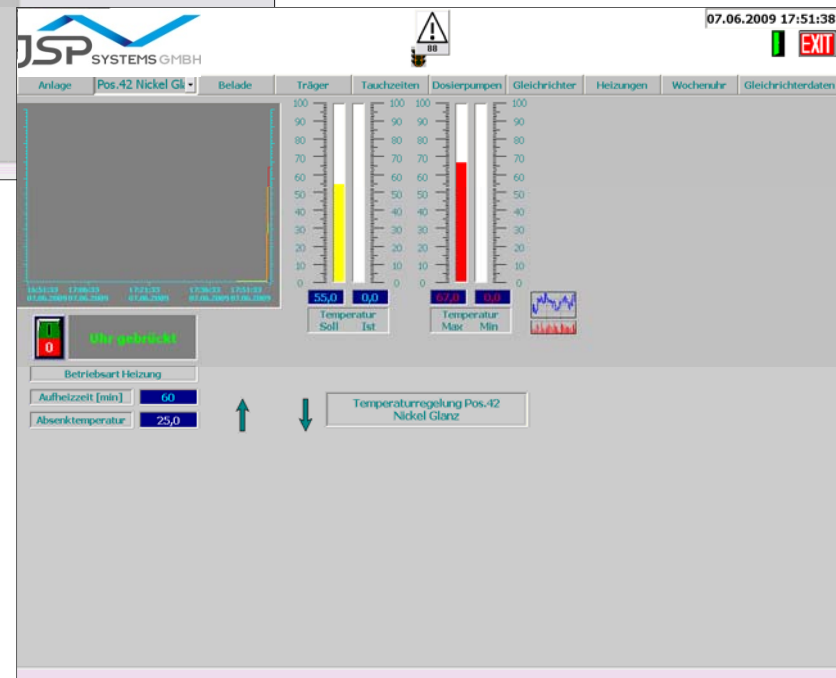


Stationsübersicht mit
Temperaturanzeigen,
Statusanzeigen der
Stationsaggregate
und deren Vorwahl-
möglichkeit. Eingabe
der
Warenträgnummer.
Einschaltung von
Heizung, Pumpen
und Gleichrichter.
Statusabhängige
Farbumschläge.

Kupfer-Nickel-Zinn-Silber-
Chrom-Automat



Gleichrichter-
übersichtsbild mit
Kurvendiagramm
für Strom und
Spannung.
Handbetrieb (Daten
vom Eingabefeld)
und
Automatikbetrieb
(Daten vom
Träger), Aufruf des
Langzeittrends.
Anzeige der
Gesamt-AH-Summe
für diese Station,
AH für den
aktuellen Träger,
Haltestromvorgabe



Temperatur-
übersichtsbild mit
Kurvendiagramm
für Soll- und
Isttemperatur.
Vorgabe für
Aufheizzeit und
Nachtabstent-
temperatur.
Vorwahl für
Wochenrhythmus.
Aufruf des
Langzeittrends.
Vorgabe für
Maximal- und
Minimaltemperatur.
Bei Über- oder
Unterschreitung
wird Alarm
generiert

Kuper-Nickel-Zinn-Silber-
Chrom-Automat

07.06.2009 17:56:13

JSP SYSTEMS GMBH

Anlage: Pos.57 Trockner

Belade Träger Tauchzeiten Dosierpumpen Gleichrichter Heizungen Wochenuhr Gleichrichterdaten

Gleichrichter-Skalierung

Nennspannung Gleichrichter Pos.06	10 V	0.000305	Nennstrom Gleichrichter Pos.06	500 A	0.015250
Nennspannung Gleichrichter Pos.07	15 V	0.000458	Nennstrom Gleichrichter Pos.07	500 A	0.015250
Nennspannung Gleichrichter Pos.14	20 V	0.000610	Nennstrom Gleichrichter Pos.14	600 A	0.018311
Nennspannung Gleichrichter Pos.20	20 V	0.000610	Nennstrom Gleichrichter Pos.20	700 A	0.021362
Nennspannung Gleichrichter Pos.29	20 V	0.000610	Nennstrom Gleichrichter Pos.29	600 A	0.018311
Nennspannung Gleichrichter Pos.30	15 V	0.000458	Nennstrom Gleichrichter Pos.30	600 A	0.018311
Nennspannung Gleichrichter Pos.31	15 V	0.000458	Nennstrom Gleichrichter Pos.31	800 A	0.024414
Nennspannung Gleichrichter Pos.35	15 V	0.000458	Nennstrom Gleichrichter Pos.35	800 A	0.024414
Nennspannung Gleichrichter Pos.36	15 V	0.000458	Nennstrom Gleichrichter Pos.36	800 A	0.024414
Nennspannung Gleichrichter Pos.40	15 V	0.000458	Nennstrom Gleichrichter Pos.40	600 A	0.018311
Nennspannung Gleichrichter Pos.41	15 V	0.000458	Nennstrom Gleichrichter Pos.41	600 A	0.018311
Nennspannung Gleichrichter Pos.42	15 V	0.000458	Nennstrom Gleichrichter Pos.42	600 A	0.018311
Nennspannung Gleichrichter Pos.43	20 V	0.000610	Nennstrom Gleichrichter Pos.43	600 A	0.018311
Nennspannung Gleichrichter Pos.49	20 V	0.000610	Nennstrom Gleichrichter Pos.49	3000 A	0.091151
Nennspannung Gleichrichter Pos.50	20 V	0.000610	Nennstrom Gleichrichter Pos.50	3000 A	0.091151

Gleichrichter-skalierung. Die Istdaten der Gleichrichter werden hier eingegeben. Im Falle eines Austauschs bei Defekt kann hier einfach umkonfiguriert werden. Alle Skalen Soll- und Istwertberechnungen werden dann automatisch angepasst

07.06.2009 18:00:46

JSP SYSTEMS GMBH

Anlage: Belade Träger Tauchzeiten Dosierpumpen Gleichrichter Heizungen Wochenuhr Gleichrichterdaten

Einschaltung Nebenaggregate

☐ Absaugung Chrom
☐ Betriebsart Absaugung
☐ Vorlaufzeit [min] 0

☐ Uhr gedrückt
☐ langsam
☐ Vorwahl Drehzahl

☐ Druckpumpe VE-Wasser
☐ Seitenkanalverdichter

☐ Hauptwasserventil

Einschaltung der Nebenaggregate wie absaugung, Hauptwasserventil oder Seitenkanalverdichter. Vorwahl der Absaugdrehzahl und Vorlaufzeit, um die Halle bei Produktionsbeginn dampffrei zu haben

Kupfer-Nickel-Zinn-Silber-Chrom-Automat



Wochenuhrbild
Die Zeiten für den Arbeitsbeginn und das Arbeitsende werden vorgegeben. Die Einschaltzeiten werden auf Grund der Aufheizdauer aus dem Temperaturbild berechnet. Wochentagsvornahmen erlauben das einfache Ausklammern von Feiertagen

Nr.	Uhrzeit	Datum	Zustand
2000	17:55:54	07.06.2009	Fehler
2001	17:55:54	07.06.2009	Fehler
2002	17:55:54	07.06.2009	Fehler
2003	17:55:54	07.06.2009	Fehler
2004	17:55:54	07.06.2009	Fehler
2005	17:55:54	07.06.2009	Info
2006	17:55:54	07.06.2009	Info
2007	17:55:54	07.06.2009	Info
2008	17:55:54	07.06.2009	Info
2009	17:55:54	07.06.2009	Info
2010	17:55:54	07.06.2009	Info

Meldearchiv
Im Meldearchiv können gezielt Fehlermeldungen gesucht werden. Mit Filterfunktionen lassen sich so einfach Rückschlüsse auf Störungen während dem Betrieb ziehen



07.06.2009 18:02:26




Anlage
Belade
Träger
Tauchzeiten
Dosierpumpen
Gleichrichter
Heizungen
Wochenuhr
Gleichrichterdaten

Betriebsart Online
Taskmanager

Betriebsart Offline
Shutdown

Betriebsart Transfer
SPS-Übersicht

PLC trennen
Protokoll

PLC verbinden
Archiv
Archiv löschen

Version

Schaltplan

0
Chargennummer

0
Trägernummer

0
Behandlungsschritt

0
Badnummer

0
Badzeit

0
Temperatur

0
Amperestunden

0
Träger

Servicebild

In diesem Bild sind verschiedene über Userebene verriegelte Servicefunktionen hinterlegt. Eine Besonderheit ist der Aufruf des Schaltplans als PDF-File. So können Servicetechniker rasch Fehler finden und beheben. Über die Suchfunktionen im PDF-File ist man in der Lage, direkt nach Symbolnamen zu suchen, die auch im Meldeprotokoll angezeigt werden. So ist ein Motorschutzschalter in Sekunden gefunden. Papier geht verloren. Auf dem PC ist der Plan immer zur Verfügung

Kupfer-Nickel-Zinn-Silber-
Chrom-Automat

Programmablauf im Automatikbetrieb

Beispiel CuNiSnAgCr-Automat

Im Automatikbetrieb sind alle sinnvollen Verfahrensvarianten zueinander frei kombinierbar. Bei der im Vorfeld gezeigten CuNiSnAgCr-Anlage ergeben sich daraus über 460.000 mögliche Varianten. Selbstverständlich unabhängig von Expositionszeiten in Aktivbädern, Sollstromstärken Tauchzeiten in Spülen und Abtropfzeiten. Diese sind natürlich zusätzlich individuell vorwählbar. Die Anlage fährt die Warenträger in Abhängigkeit von Anlagenbelegung und abgelaufenen Badzeiten und Priorisierungen. Die Anlage kann auch einen einzelnen Träger behandeln, ohne „Leerfahrten“ zu machen.

Alle relevanten Behandlungsdaten (Chargennummer, Behandlungsreihenfolge, Liegezeiten, Temperaturen, Stromstärken, etc.) werden in CSV-Dateien gespeichert und können später ausgewertet werden (SQL-Datenbank, JSP Systems-Tool).

Die Artikel werden zuvor in einer SQL-Datenbank angelegt und vom Bediener über die Nummer abgerufen. Dies kann durch manuelle Eingabe oder durch Barcodescanner erfolgen.

Je nach Anlagentyp können nun über Stückzahlen oder Gewicht die Ströme und Amperestunden berechnet werden. Der Bediener gibt den Träger frei und die Anlage transportiert ihn gemäß den vorgegebenen und berechneten Daten individuell durch die Bäder.

Bei jeder Freigabe wird eine eigene Chargennummer kreiert, so daß die Behandlungsdaten später immer wieder reproduzierbar zugeordnet werden können.

Die ständige Überwachung der Parameter garantiert eine maximale Transparenz des Fertigungsablaufs.