

Główny elektronik
mgr inż. Wojciech Jeneralczyk

Łódź 1995.05.25

Pan Prezes Zarządu
Drukarni Prasowej S.A.
mgr inż. Lech Dorenda

Sprawozdanie z delegacji służbowej
na targach Poligraficznych DRUPA-95.

Głównymi zadaniami grupy inżynieryjno-technicznej w znanym Panu Prezesowi składzie były dwie sprawy :

- uczestnictwo w pokazie druku i zapoznanie się z ogólnym rozwiązaniem technicznym maszyn heatsetowych Heidelberg Harris
- uzgodnienia dostaw części zamiennych i zakresu wykonawstwa remontu maszyny Rotoman-30.

Ponadto postanowiliśmy odwiedzić firmy Butler Inc. i Olec Corp. w celu przeprowadzenia rozmów szczegółowych dotyczących poważnych problemów eksploatacyjnych w urządzeniach dostarczonych przez w/w firmy.

Z racji mojej specjalności zawodowej oraz zainteresowań przyszłym wdrożeniem do eksploatacji maszyny H-H:M-600, po pokazie druku na maszynie bezwodnej, zapoznałem się szczegółowiej z pulpitemi maszyny, agregatami i ich czujnikami oraz zadałem szereg pytań dotyczących systemów sterowania, nadzoru produkcyjnego, automatycznej i operatorskiej kontroli bezpieczeństwa.

Co najważniejsze, poproszony o współudział w dyskusji szef sprzedaży Pan Patrick Allavene-Gaspard, oświadczył że transpozycja językowa komunikatów systemowych i wypisów ekranowych na język polski jest możliwa i prosił o formalne zgłoszenie takiej potrzeby przez zleceniodawcę.

Po zapoznaniu się z maszyną, rozmowach i przestudiowaniu prospektu maszyny M-600 model B24, mogę stwierdzić że podstawowe rozwiązania bardzo mi się podobają a mianowicie :

- regulacja automatyczna funkcji drukarskich
- automatyczne ustawianie przerwy na cylindrze płytowym
- automatyczne utrzymanie balansu wodno-farbowego
- szybkie i zmechanizowane przestawianie zlamywaka

- zintegrowany system sterowania, nadzoru i kontroli bezpieczeństwa
- zdalna, modemowa analiza występujących usterek przez Centrum Serwisowe
- 24 godzinny serwis awaryjny z zapleczem części zamiennych

Zintegrowany system sterowania jest systemem 'globalnym' tzn.: pole działania elementów bądź podsystemów funkcjonalnych, obejmuje całość maszyny poczynając od urządzeń rolowych a na zlamywaku kończąc.

System zapewnia 'przyjazną' relację między maszyną a operatorem stanowiąc tym samym efektywne i ergonomiczne narzędzie które zapewnia obsłudze komfort i bezpieczeństwo a firmie wysoką produktywność.

CPtronic jest systemem składającym się z dwóch konsoli operatorskich na których ekranach można obserwować aktualną konfigurację zespołów, przebiegu papieru, wartości napięcia papieru w punktach pomiaru, temperatury w suszarce i wałkach chłodzących, aktualnej wydajności, ilości produkcji itp. itd.

Konfigurację ekranu można oczywiście zmieniać np. podczas ustawiania parametrów zlamywania, konfiguracji zespołów do druku itp.

Obsługa konsoli jest bardzo prosta a używane symbole(ikony), są czytelne. Ponadto system sterowania zawiera system CPC, którego zadaniem jest współpraca ze skanerem płytowym CPC 31 z jednej strony i registrami koloru CPC 4-W z drugiej strony. W/W systemy są połączone on-line i zintegrowane sprzętowo i programowo z całością systemu sterowania nadzoru i kontroli.

System CPtronic wykrywa usterek, analizuje programowo sytuację, oraz podejmuje przewidziane swoim programem diagnostyczno-kontrolnym działania zmierzające do zapewnienia bezpieczeństwa zarówno personelowi jak i maszynie i jej wyposażeniu. Program o którym mowa jest aktywny zawsze jak tylko wyłącznik główny maszyny jest załączony i wówczas zachodzi możliwość wymiany informacji między maszyną a Centrum Serwisowym H-H.

Podczas rozmów zwróciłem się o dostosowanie wyjścia komunikacyjnego systemu CPtronic, do połączenia z Zakładowym centrum informatycznym, w celu stworzenia możliwości poboru interesujących nas danych.

System centralnego sterowania, nadzoru i kontroli bezpieczeństwa zapewnia zdalne sterowanie następującymi parametrami :

- napięciem papieru na wprowadzeniu i walcach chłodzących
- zespołami drukowymi ich zasprężaniem i wysprężaniem
- nawilżaniem i nafarbianiem
- podczas druku, zapewnia kontrolę registrzów zamkowych cyl.płytowego
- podczas druku, zapewnia kontrolę registrzów obwodowych i bocznych
- podczas druku, zapewnia kontrolę pasowania
- zapewnia zapamiętanie parametrów dla do 20-tu różnych zleceń
- zmywaniem obciągow
- sylikonowaniem
- odwracaniem i odcinaniem
- przestawianiem złamywaka
- określaniem miejsca zerwania papieru i jego uchwyceniem
- konserwacją i parametrami produkcyjnymi

Udział w pokazie druku co prawda na maszynie bezwzględnej, jednak potwierdził takie cechy maszyny jak łatwość przeobrażania mutacji druków, prostota obsługi przy wysokim stopniu zautomatyzowania czynności podczas rozpędzania maszyny.

Celem naszych rozmów z firmą Butler Automatic Inc. z Panem Michael Stadler, były sprawy związane z przebudową naszych urządzeń rolowych i ich dostosowanie do euro-rol.

Okazuje się że firma świadczy rutynowo w/w usługi i nadesłała do nas ofertę techniczno-handlową z podaniem terminu realizacji zlecenia.

Ze swej strony poruszyłem sprawę transmisji danych z komputera pokładowego, której to możliwości obecnie nie jesteśmy w stanie wykorzystywać gdyż nie posiadamy protokołu transmisji, setingów programowo-sprzętowych złącza RS-232C na płycie głównej.

Otrzymałem zapewnienie że firma nadesłała materiały które umożliwią nam przesyłanie danych do centralnego komputera lub na drukarkę.

Znane problemy eksploatacyjne z żywotnością jaźników typu DLEC L1250, w kopioramie DVAC DV 45HD m-ki DLEC, skłoniły nas do zabrania ze sobą zużytego jaźnika, przedstawienia problemu kompetentnym przedstawicielom producenta i poproszenie o środki zaradcze które umożliwią wreszcie poprawną eksploatację tego ważnego obecnie elementu obróbki płyt.

Przypomnę iż przeciętny jaźnik metal-halogenowy np.SIXT 6000W, pracował w naszym Zakładzie ca.3000 godz. pod obciążeniem.

Tymczasem jaźnik L 1250 w nowej kopioramie DVAC, pracuje szokująco krótko ca.150-180 godz.(5 tys płyt).

W rozmowie z prezesem firmy Panem Ernest Ohlig i szefem sprzedaży Panem Donaldem K.Stull, zademonstrowaliśmy jaźnik i przedstawiliśmy nasz problem zwracając uwagę na niepokojące cechy jaźnika takie jak, znaczne odkształcenie bańki kwarcowej i znaczne zaczernienie wewnętrzne.

Panowie po zapoznaniu się z zalecanymi przez SCORPIO środkami technicznymi i po dokładnych oględzinach jaźnika stwierdzili ponad wszelką wątpliwość że przyczyną naszych kłopotów jest nie przegrzanie lecz przechłodzenie jaźnika.

Następnie Panowie zapoznali nas z prospektem lampy który zawierał rysunki z modelem rozkładu temperatury, wokół i na powierzchni bańki kwarcowej.

Przekazano nam również schematy niezbędne do wykonania prawidłowej justacji parametrów stand-by'u t.j. prądu jałowego jaźnika, który ma decydujący wpływ na jego żywotność, oraz potrzebne do oceny układu kontroli temperatury wnętrza obudowy oświetlacza. Pełne materiały techniczne obiecano wysłać do nas drogą listowną.

Na koniec pomimo wymówień z naszej strony Panowie wręczyli nowy jaźnik i życzyli nam powodzenia w pokonaniu naszych trudności, gdyż są przekonani że sprzęt jest dobry i powinniśmy być z niego zadowoleni.