

NOWOCZESNA MASZYNA musi mieć automatykę



Ostrzegają przed niebezpieczeństwem. Zapewniają ciągłość produkcji. Sygnalizują, kiedy trzeba zamówić surowce do magazynu. Systemy automatyki przemysłowej – niezbędne w każdej gałęzi przemysłu.

Mariusz Krysiak

CZY WIESZ, ŻE...

Urządzenia firmy SIMEX nadzorują produkcję w szwajcarskiej winiarni. Brały również udział w biciu rekordu świata w jeździe rowerem pod wodą. Wydarzenie odbyło się w Southampton na Wyspach Brytyjskich.

oczyszczalnia ścieków, elektrociepłownia czy zakład produkujący batony – wszystkie zarządzane są przez ludzi wspomaganych skomplikowanymi układami elektronicznymi. Bardzo wiele procesów odbywa się dzięki temu automatycznie. Dzisiaj nawet autonomiczne maszyny służące do zwykłego cięcia korzystają z elektronicznych sterowników. Dlatego jeżeli jesteś producentem maszyn przemysłowych lub projektujesz całe linie produkcyjne, musisz współpracować z dostawcą urządzeń odpowiadających za sterowanie procesami mechanicznymi. Wśród wielu dostawców automatyki przemysłowej warto zwrócić uwagę na przedsiębiorstwa, które zajmują się nie tylko dystrybucją, ale także projektowaniem i produkcją własnych urządzeń, bo można sporo zaoszczędzić. Dlaczego? Choćby ze względu na to, co specjaliści nazywają „kastomizacją”.

„Jeżeli jeden produkt ma ponad 90% funkcjonalności, których potrzebujemy, a drugi – spełniający 100% naszych wymagań – jest dwa razy droższy, bo zawiera szereg niepotrzebnych nam rozwiązań, opłaca się stosować to tańsze rozwiązanie” – tłumaczy Ireneusz Bemke z firmy SIMEX, która od 1986 r. działa jako producent i dystrybutor aparatury kontrolno-pomiarowej.

JAK WYBRAĆ DOBREGO DOSTAWCĘ AUTOMATYKI PRZEMYSŁOWEJ?

Takie podejście to jeden z elementów, po którym można poznać dobrego dostawcę automatyki przemysłowej. Dobry doradca nie każe klientowi płacić dwa razy więcej tylko dlatego, że jako dystrybutorowi jakiejś marki zależy mu na jej wysokiej sprzedaży. Postępuje inaczej. Zastanawia się, czy tańsze urządzenie da się wyposażyć w dodatkowe możliwości. Oczywiście, elementów oceny dostawcy jest znacznie więcej.

JEŻELI JEDEN PRODUKT MA PONAD 90% FUNKCJONALNOŚCI, KTÓRYCH POTRZEBUJEMY, A DRUGI – SPEŁNIAJĄCY 100% NASZYCH WYMAGAŃ – JEST DWA RAZY DROŻSZY, BO ZAWIERA SZEREG NIEPOTRZEBNYCH NAM ROZWIĄZAŃ, OPŁACA SIĘ STOSOWAĆ TO TAŃSZE ROZWIĄZANIE

„Na przykład sam sposób sprzedaży. Gdy klient dzwoni i mówi, że potrzebuje danego czujnika, moglibyśmy oczywiście zrealizować jego zamówienie i się niczym nie przejmować. My jednak zawsze pytamy, do czego ten czujnik jest potrzebny, bo nierzadko okazuje się, że istnieją tańsze rozwiązania problemu. Bywa i tak, że to układ pomiarowy jest źle zaprojektowany i nawet najlepszy czujnik nic tu nie pomoże” – opowiada Krzysztof Rekowski z firmy SIMEX.

Takie podejście sprzedawcy pozwala klientowi zaoszczędzić sporo czasu i pieniędzy na etapie realizacji. „Dzisiaj prawie każdy finansuje się z kredytu



i chciałby uruchomić linię produkcyjną jak najszybciej. By to sprawnie zrobić, trzeba cały proces dobrze zaprojektować” – wyjaśnia Rekowski.

KOMPLEKSOWO W ZAKRESIE AUTOMATYKI

Rzetelny dostawca to również taki, który oprócz tego, że doradzi, wyjaśni, dlaczego wybrał właśnie takie rozwiązanie. Ponadto zadba o prawidłowe wdrożenie, wszystkiego dopilnuje i zapewni serwis. Innymi słowy, potraktuje nas kompleksowo.

„Organizujemy szkolenia, często odwiedzamy fabryki, gdzie funkcjonują nasze rozwiązania, i pokazujemy naszym partnerom, jak to wszystko działa w praktyce” – opowiada Krzysztof Rekowski. Dalej wymienia kwestie instrukcji obsługi i serwisu urządzeń: „Są firmy, których instrukcja obsługi sprowadza się w zasadzie do słów: «Coś nie działa, dzwoń do nas, chętnie przyjedziemy i skasujemy cię za naprawę twojej maszyny». Nasze instrukcje obsługi są bardziej rozbudowane” – mówi Krzysztof Rekowski. W dokumentacji znajduje się szereg porad mówiących o tym, co zrobić, gdy coś

się zepsuje. „Ponadto na etapie wdrożenia pokazujemy, jak radzić sobie w niecodziennych sytuacjach. Dzięki temu my nie mamy kłopotu, a klient nie ponosi kosztów serwisu, bo sam rozwiązuje problem. Właściwie nie mamy zgłoszeń, do których trzeba jeździć. Nasze systemy automatyki są mało awaryjne, a jak już klient sobie sam nie poradzi, to większość problemów rozwiązujemy w sposób zdalny” – dodaje inżynier.

Pracownicy firmy realizowali już niejedno zlecenie. Najwięcej w zakresie systemów ważenia, które wykorzystywane są np. w fabrykach firm Nestle czy Hortex.

„Takie systemy ważenia można wdrożyć w już istniejących magazynach, by stały się bardziej nowoczesne. Nasza automatyka odpowiada na przykład za dozowanie posypki do batonów, komunikuje się również z systemami klasy ERP, które dostają informację, że kończy się np. mąka. To pozwala na sprawne zarządzanie magazynem i całym procesem logistycznym” – wyjaśniają w SIMEX-ie.

Inżynierowie firmy pomagają również przy wdrożeniu całych linii produkcyjnych, wszędzie tam, gdzie autonomiczne maszyny różnych producentów muszą się ze sobą komunikować. „Z pomocą przychodzą nasze autorskie rozwiązania opracowane według światowych standardów” – wyjaśnia Ireneusz Bemke.



Kapex

Firma istnieje od 1981 roku.

Zakres działalności:

- projektowanie i budowa systemów automatyki przemysłowej
- szafy sterownicze
- montaż i obsługa systemów rejestracji danych
- mechanika przemysłowa
- obróbka stali kwasoodpornej
- produkcja autoklawów do bursztynu
- budowa i obsługa stacji regeneracji topnika w cynkowniach ogniwowych

KAPEX | 80-758 Gdańsk | ul. Siennicka 25
tel.: 58 350 83 88 | fax: 58 352 24 93
kom. +48 602 598 967 | e-mail: biuro@kapex.pl

www.kapex.pl

”
KLIENT CHCE 4 WEJŚCIA PRĄDOWE, 4 TERMOPAROWE I 8 PRZEKAŹNIKÓW WYJŚCIOWYCH – NIE MA PROBLEMU. NIE PŁACI SIĘ ZA MODUŁY, KTÓRE SĄ NIEPOTRZEBNE



”

TAKIE SYSTEMY WAŻENIA MOŻNA WDROŻYĆ W JUŻ ISTNIEJĄCYCH MAGAZYNACH, BY STAŁY SIĘ BARDZIEJ NOWOCZESNE. NASZA AUTOMATYKA ODPOWIADA NA PRZYKŁAD ZA DOZOWANIE POSYPKI DO BATONÓW, KOMUNIKUJE SIĘ RÓWNIEŻ Z SYSTEMAMI KLASY ERP, KTÓRE DOSTAJĄ INFORMACJĘ, ŻE KOŃCZY SIĘ NP. MAKA

A CO, JAK SIĘ POPSUJE?

Do firmy Simex zgłaszają się również klienci, którzy chcą naprawić uszkodzone maszyny, a wykorzystanie części oryginalnych wydaje im się za drogie.

„Jakość ma dla nas największe znaczenie. Automatyka jest jednak mocno ustandaryzowana, a dzięki temu, że nasz dział inżynierski znajduje się w Polsce, nasze rozwiązania są tańsze od rozwiązań zachodnich producentów” – opowiada Krzysztof Rekowski.

Do sztandarowych produktów firmy SIMEX należy MultiCon, czyli miernik, regulator, rejestrator i HMI w jednym. MultiCony, ze względu na swoją modułową budowę, znajdują zastosowania właściwie wszędzie. Nadzorują produkcję wina czy temperaturę w szklarniach.

„Modułowość jest o tyle istotna, że pozwala zaimplementować nam te funkcjonalności, których potrzebuje klient. Robimy to w kilka godzin. Klient chce 4 wejścia prądowe, 4 termoparowe i 8 przełączników wyjściowych – nie ma problemu. Nie płaci się za moduły, które są niepotrzebne. MultiCony można również łączyć w sieć” – tłumaczy Ireneusz Bemke.

Jeden z dystrybutorów firmy SIMEX wykorzystał MultiCon do zarządzania światłem i roletami u siebie w domu. Wszystko po to, by udawać, że nie wyjechał na wakacje. „Może bał się złodziei” – śmieje się Ireneusz Bemke.

Istotne są też darmowe funkcjonalności, z których użytkownik może skorzystać. Na przykład w urządzeniach serii MultiCon klient otrzymuje bezpłatny zestaw apletów Java do wizualizacji parametrów procesu technologicznego za pomocą strony www (bargrafy, wykresy, wskaźniki numeryczne).

„Dzięki specjalnie napisanemu oprogramowaniu nasze konstrukcje są wykorzystywane np. do testowania silników diesla podczas badania temperatury i ciśnienia oleju, kiedy to jedno wielokanałowe urządzenie nadzoruje pracę wielu silników naraz. Jeżeli jakiś się np. przegrzewał, był wyłączany automatycznie” – tłumaczy Ireneusz Bemke.

Konstruktor wrócił niecały miesiąc temu z RPA, gdzie prezentował możliwości firmy SIMEX. Takie podróże kształcą, bowiem często polscy inżynierowie wymieniają się doświadczeniem z partnerami zagranicznymi. Nierzadko powstają dzięki temu nowe, coraz lepsze wersje produktów.

„Nasz dział projektowy działa w zasadzie w dwojaki sposób. Po pierwsze, tworzy produkt od nowa, co ułatwia nam laboratorium EMC i doskonała kadra inżynierska. Po drugie, ulepsza już istniejące rozwiązania” – mówi Ireneusz Bemke.

„Jesteśmy dostępni dla klienta na każdym etapie. Przy projektowaniu dobieramy rozwiązanie, które jest optymalne. Następnie pomagamy je uruchomić, a jeżeli coś się zepsuje, szybko reagujemy. Dzięki temu, że mamy wdrożone ISO, każdy taki przypadek uruchamia specjalną procedurę, która pozwala nam coraz bardziej doskonalić nasze produkty i usługi” – podsumowuje Ireneusz Bemke. ■



Electronic Components

- półprzewodniki
- optoelektronika i źródła światła
- elementy pasywne
- złącza
- bezpieczniki i zabezpieczenia
- przełączniki i kontrolki
- źródła dźwięku
- przełączniki i styczniki
- transformatory i rdzenie
- wentylatory i elementy grzejne
- źródła energii
- przewody i kable
- elementy mechaniczne
- obudowy
- automatyka
- wyposażenie warsztatowe
- car audio

Transfer Multisort Elektronik Sp. z o.o.
 93-350 Łódź | ul. Ustronna 41
 +(48) 42 645 55 55 | e-mail: dso@tme.pl

www.tme.pl

