

INCOPLAN

*Miodrag Kamenovic,
менеджер по работе с ключевыми клиентами*



«Фирме INCOPLAN в этом году исполняется 30 лет. Опыт работы достаточно большой, чтобы научиться обеспечивать высокое качество продукции — сушильных камер. Результат деятельности за эти годы — заказчики практически во всех странах мира, удовлетворенные нашим уровнем производства и сервиса. Основной принцип рыночной политики INCOPLAN — не просто продавать технику, но и дружить со своим клиентом, принимать участие в решении его проблем».

Фирма очень большие деньги вкладывает в новые технологии. В конструкции наших камер используются только высокочастотные комплектующие немецкого, швейцарского, итальянского или японского производства, поскольку именно им доверяют наши заказчики. Алюминиевые панели изготавливаются на заводе IncoPlan в Италии, запатентованный способ уплотнения стыка между панелями на основе силиконовой резины обеспечивает сохранение герметичности панелей в течение всего срока эксплуатации камер. Заводская гарантия на сушильные камеры — 3 года.

Технология сушки древесины, на самом деле, достаточно сложна. Должны быть выдержаны определенные режимы температуры, влажности и скорости сушильного агента. Ведь мы работаем с деревом — живой материей, с определенной механико-биологической структурой, которую надо, скажем так, уважать. Поэтому технология должна учитывать множество тонкостей. В электронику управления камерой заложено 24 различных групп режимов сушки, и их использование гарантирует качество результата.

Для определения состояния древесины и атмосферы в камере мы пользуемся цифровыми

зондами, например, ультразвуковыми анемометрами, с помощью которых измеряется скорость воздуха внутри пакета. Минимум 2 таких прибора стоят на концах пакета, но их число может доходить и до 16. Используются также аналоговые зонды температуры воздуха, влажности дерева, равновесной влажности воздуха в сушильной камере. Практически все приборы дублируются для надежности показаний, управление процесса осуществляется с помощью программируемого промышленного контроллера KDM-E, в который «заведена» вся логика процесса сушки.

Контроллер — это, можно, сказать, основа процесса управления, мозг всей камеры. На его графическом дисплее в реальном масштабе времени можно увидеть, как работают вентиляторы, как идет нагрев и увлажнение, как функционируют заслонки на крыше, как меняются параметры воздуха. Если идут отклонения от запрограммированных параметров — будет выдана требуемая корректирующая команда. Важно то, что оптимальное управление дает не только качество сушки: за счет использования анемометров и частотных преобразователей (инверторов), регулирующих расход воздуха,

достигается экономия электроэнергии на уровне не менее 40 %. При необходимости вентиляторы камеры можно переключить на ручной режим — и наоборот.

В конфигурацию самой системы управления внесена библиотека параметров. В нее занесены данные, как сушить самую разную древесину — и сосну, и лиственницу, и бук, и дуб, и экзотические породы. Оператору достаточно выбрать код сорта древесины, толщину, дату начала процесса, затем процессор определит программу и в процессе сушки будет отображать на экране параметры работы камеры.

Возможна поставка системы управления верхнего уровня на основе ПК, которая может одновременно управлять работой до 32 сушильных камер. Это настоящая локальная сеть. Возможно управление камерами и через Интернет. Если у заказчика возникнет какой-либо вопрос, например, как правильно вести процесс, оператор может подключиться на наш сервер, и мы получим данные о том, что делается в его сушильной камере, и можем отреагировать, внести нужные коррективы. Так, в сотрудничестве с нами, клиент и добивается наилучшего качества работы. 

