

最佳案例

从原材料交付到预包装检查 茵泰科的称重技术确保了生产率的优化



密封剂制造商不只是想依赖于极其精确的称重技术，还需要统计过程控制的软件解决方案，实现可靠的称重结果和生产率优化。

要点

“经得起时间考验的连接”不仅仅是一句囊括Ramsauer公司的口号，也是公司的理念。Ramsauer公司是奥地利密封剂、粘合剂和聚氨酯泡沫塑料的市场领导者，他们依靠茵泰科的专业知识来进行原材料的交付和预包装的检查。

应用

对原材料罐进行称重后，将其放置在平板秤上进行搅拌、填充后，对成品进行抽检。

产品

- 带有PR 6001 MaxiFlexlock 安装套件的PR 6201/24D1称重传感器
- 4个带框架的可提升平板秤，可用于基坑安装
- 3台连接SPC@Enterprise的Combics 2台秤

为客户带来的好处

- 使用极其精确的称量技术，结合软件进行统计过程控制，可确保生产率的优化。
- 在工程阶段使用清晰的演示设备进行专业咨询
- 紧凑型产品，坚固耐用且易于安装和操作
- “德国品质”的优质产品

客户概况

该公司由Ferdinand Ramsauer于1875年创立，1972年公司开始生产硅基密封剂，并于1976年开始生产聚氨酯泡沫塑料。他们于1998年申请了一项双组分系统的内部专利，巩固了其作为创新公司的声誉。如今，该公司生产各种高质量的密封剂、工业粘合剂、聚氨酯泡沫塑料和特殊产品，并出售给世界各地的客户。



项目目标和实施

Ramsauer 公司与WK-Tech工程公司一起计划并开发了一片罐区，该罐区由八个50m³ 不锈钢罐组成，是生产系统的组成部分。在储罐装置的底端，可以将卡车中的原材料填满，然后将其卸载并分配到各个储罐中；在装置的顶端，根据企业资源计划（ERP）系统中的配方，将原材料加入到专用的混合罐中。

原材料输入过程的一项要求是能够将所有进料的重量与订单上的重量规格进行比较。可以根据此信息维护ERP系统中的库存。损耗可以据此计算。

此外，所使用的解决方案应确保在运输过程中不会将任何原材料无意中输送到不正确的储罐中。为确保不会发生这种情况，工厂制造商将每个储罐放置在三个称重传感器（PR 6201 / 24D1）上，并引入了标有条形码的软管系统。可以随时使用系统1kg的测

量精度来测量储罐的液位，并且带有标记的软管确保了输送线在此过程中不会混淆。

关于原料取样，将各种原材料按特定配方加入混合罐至关重要。还必须能够同时并在多个站点进行取样。

为了满足这些要求，使用了三个测量精度为0.1 kg的平板秤（CAAPS4-3000RR-I）来辅助控制软件监控加料过程。

在过程中记录实际取样的数量，然后与ERP系统进行比较。这意味着可以将生产订单上要求的数量与罐区中的取样数量进行比较。

即使在成品装满后，Ramsauer 仍然继续使用茵泰科的产品。

SPC@Enterprise软件可使用校准的取样秤在三条生产线上检查成品，然后将数据传输到ERP系统。

“茵泰科精确的称重技术已经赢得了我们的青睐，但它与SPC@Enterprise软件的结合，极大地超出了我们的期望。这个组合简直太神奇了。”

Dipl. Ing. Kornelius Kurz (Ramsauer Management Team)



MaxiFlexlock安装套件使安装简单安全



新建的罐区



如果您有兴趣，请发送email到
mkt.siwe@minebea-intec.com

茵泰科工业称重设备（北京）有限公司
400-669-9933 | www.minebea-intec.com.cn



扫描二维码，订阅茵泰科
微信公众号

Minebea
intec
The true measure