

КСК[®]
АВТОМАТИЗАЦІЯ

УЧЕТ ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ: ВЗАИМОКОНТРОЛЬ ПОКАЗАНИЙ ВЕСОВ И РАСХОДОМЕРА

Геннадий Шабалин, отраслевой менеджер по масложировой промышленности ООО «КСК-Автоматизация»

Учет готового масла – одна из важнейших задач на МЭЗах и МПЗ. Скажем прямо – это деньги, которые необходимо считать как можно точнее. Необходимую точность измерения при учете готовой продукции, будь то передача из цеха в емкости хранения или отгрузка в авто- и ж/д цистерны, флекси-танки, можно обеспечить только двумя известными способами: с помощью весов (тензометрия) и путем установки массового (кориолисового) расходомера на трубопроводе с продуктом.

На предприятиях масложировой отрасли применяются один из двух указанных методов или оба способа для проведения контроля показаний. На выбор способа измерения влияют множество факторов: территориальные возможности завода, количество отгружаемого на вывоз или на хранение товара и, наконец, просто предпочтение одного способа другому. При общении с производителями становится ясно, что многие пользуются способом весоизмерения, поскольку не доверяют тонко настраиваемым приборам, а также просто не верят в достижение необходимой точности измерения при неидеальных рабочих условиях (пузырьки воздуха/газа, некорректная установка приборов). Без сомнения, весы являются самым точ-

Компания «КСК-Автоматизация» - ведущий украинский поставщик оборудования, услуг и комплексных решений в области автоматизации технологических процессов, имеющая 15-летний опыт успешной работы на рынке данных услуг.

Предлагаемая на украинский рынок продукция включает в себя оборудование для систем управления, электроприводы, контрольно-измерительные приборы, запорно-регулирующую арматуру.

ООО «КСК-Автоматизация» является официальным представителем всемирно известных производителей: Mitsubishi Electric (Япония), Tecfluid (Испания), Jumo, Krohne, Getu, Flux, GSR, InterApp, Regeltechnik Kornwestheim GmbH – RTK (Германия), Orbinox (Испания), Kevin Steel Corp. – ТМ «Modentic» (Тайвань), Valpes, Scaime (Франция), Alpha Pompe, CSF (Италия), UTC (Южная Корея), Pepperl+Fuchs (Германия, Италия).

ным методом учета продукта, но, в то же время, имеют и свои минусы: габариты такой системы, ежегодная тарировка, возможность повреждения тензодатчиков. Попадание посторонних предметов в систему ведет к возникновению недопустимых значений погрешностей: физический износ тензодатчиков, простое обслуживание системы.

Также хотелось бы обратить внимание на способ измерения с помощью массового расходомера.

Ранее, в статье «Измерение расхода на предприятиях масложировой промышленности. Новые решения» в номере №1(40), говорилось об испытаниях кривотрубного кориолисового расходомера KROHNE OPTIMASS 6400 на ЗАО «Зеньковский комбикормовый завод», Полтавская обл. В этом случае расходомер применен как средство взаимоконтроля показаний автовесов и прибора.

Специалистами завода совместно с сервисной службой «КСК-Автоматизация» была проведена работа по отстройке двух приборов. В течение некоторого времени велся учет показаний автовесов и установленных приборов. В процессе вывели некоторый коэффициент зависимости этих показаний. Это дало возможность настроить прибор таким образом, что погрешность на данный момент составляет 50-100 кг на 27 тонн.

Отзыв специалиста предприятия:

На предприятии работой приборов очень довольны: работают безотказно и решена задача контроля показаний автовесов. Приборы компактны и не требуют постоянного обслуживания. Период поверки каждые два года.

Массовый расходомер для сложных задач

OPTIMASS 6400



жидкость: $\pm 0,05\%$, газ: $\pm 0,35\%$

DN 8...250

600...1 500 000 кг/ч

-1...200 бар

-200...+400 °C

сдвоенная U-образная труба

Нержавеющая сталь AISI 316L, Duplex UNS

31803, Hastelloy C22



Контакты: ООО «КСК-Автоматизация»,

г. Киев, ул. М. Расковой, 4 Б,

Тел: (044) 494-33-55, Факс: (044) 494-33-66,

WWW.KSK.UA