

Řídící systémy

Chytrý vypínač pro ČEZ

Zákazník: ČEZ

Realizace: 2019

Prototyp chytrého vypínače se snímáním provozních veličin a inteligentní nadřazenou ochranou pro distribuci silové elektřiny v síti ČEZ.

Řízení technologie lanové dráhy Petřín

Zákazník: Dopravní podnik Hl.M.Prahy

Realizace: 2018

Logika automatiky provozu a poruchové ochrany lanové dráhy je řízena v modulárním PLC B&R Industrial Automation. Vizualizace provozních stavů, veličin a poruch probíhá na LCD monitoru.

Řízení technologie těžního stroje

Zákazník: HNBP Nováky, SK

Realizace: 2007+2010+2013

Logika spínání, provozu a poruchové ochrany těžního stroje, včetně kontroly rychlostních křivek, je řízena v modulárním PLC Eaton - XC200. Vizualizace technologie, poruchové ochrany a provozních veličin i stavů je provedena pomocí HMI panelu.

Řízení kompenzátorové stanice

Zákazník: NWR Energy

Realizace: 2010+2012

Kompenzátorová stanice je vybavena sestavou řídicí automat + regulátor buzení pro každý z kompenzátorů. Logika spínání jednotlivých prvků technologického uzlu stroje, poruchová ochrana stroje atd. je řízena v modulárním PLC Eaton - XC200, regulace probíhá v regulátoru PEG, který je vybaven DSP procesorem pro regulaci s co nejrychlejší odezvou.

Vizualizace poruchového panelu Darkov

Zákazník: NWR Energy

Realizace: 2010

Distribuovaný systém sběru dat z poruchového panelu dolu Darkov je vytvořen užitím dvou nezávislými a samostatnými PLC Eaton - XC200. PLC jsou propojeny do řídicího PC velínu, kde probíhá správa definovaných poruch. Vizualizace technologie je vytvořena v aplikaci ControlWeb.

Řízení napájecí stanice VÚŽ ve Velimi (Cerhencích)

Zákazník: VÚŽ

Realizace: 2008 + 2009

Trakční napájecí stanice je řízena distribuovaným řídicím systémem s horizontálním i vertikálním členěním, který je ovládán z velína napájecí stanice. Logika spínání jednotlivých prvků, poruchová ochrana atd. je řízena v modulárních PLC Eaton - XC200 a dalších použitých PLC v řídicí síti.

Řízení paletizační a depaletizační linky

Zákazník: MaxDrinks Kralupy

Realizace: 2006+2007

Logika spínání, provozu a sekvenčních kroků technologie paletizační a depaletizační linky je řízena v modulárním PLC Moeller - XC100.