

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
СУМСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ
КАФЕДРА КОМП'ЮТЕРНИХ НАУК
СЕКЦІЯ КОМП'ЮТЕРИЗОВАНИХ СИСТЕМ УПРАВЛІННЯ

ЗАТВЕРДЖУЮ
Зав. кафедри К Н
_____ А. С. Довбиш
_____ 2021р.

КВАЛІФІКАЦІЙНА РОБОТА БАКАЛАВРА

на тему:

«Автоматизація барабанної зерносушарки СЗБ-10»

Дипломний проект

Виконав:
студент групи СУдн-74п

О. В. Жук

Керівник проекту:
доцент

С. В. Соколов

СУМИ 2021

№ строчки	Формат	Позначення	Найменування	Кількість листів	№ екз.	Примітка
1			<u>Документація загальна</u>			
2			Знову розроблена			
3						
4	A4		Реферат	2		
5	A4		Технічне завдання	3		
6	A4	СУдн-74П.151.03.ПЗ	Пояснювальна записка	53		
7						
8			Примінена			
9						
10	A4		Завдання	2		
11						
12			<u>Документація конструкторська</u>			
13			Знову розроблена			
14						
15	A4	СУдн-74П.151.03.А1	Функціональна схема автоматизації процесу сушіння в барабанній сушарці СЗБ-10	1		
16	A4	СУдн-74П.151.03.А2	Структура системи управління	1		
17	A4	СУдн-74П.151.03.А3	Блок-схема алгоритму управління процесом сушіння	1		
18						
19						
20						
21						
22						
23			<u>Документація по плакатам</u>			
24			Знову розроблена			
25						

					<i>СУдн-74П.151.03.ДП</i>			
Зм.	Лист	№ документа	Підпис	Дата				
Розробив		Жук О. В.			Автоматизація барабанної зерносушарки СЗБ-10. Відомість проекту	Літ.	Лист	Листів
Керівник		Соколов С. В.					2	1
Рецензент						Гр.СУдн-74П		
Н.контроль								

СУМСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ

Кафедра: “Комп'ютерних наук”

Секції: Секція комп'ютеризованих систем управління

Спеціальність: 151-«Автоматизація та комп'ютерно-інтегровані технології»

ЗАТВЕРДЖУЮ

Зав. кафедри К Н

_____ А. С. Довбиш

ЗАВДАННЯ

на кваліфікаційну роботу бакалавра (дипломний проект) студенту

Жуку Олександровичу Володимировичу

1. Тема проекту:

Автоматизація барабанної зерносушарки СЗБ-10

затверджена наказом по університету від “27” квітня 2021 р. № 0211-VI

2. Термін здачі студентом закінченого проекту _____ 10.06.2021 р.

3. Початкові дані до проекту: Завдання кафедри, технічне завдання на проектування, матеріали переддипломної практики.

4. Зміст записки пояснення

1. Аналіз технологічного процесу як об'єкта автоматизації.;
 2. Розроблення функціональної схеми автоматизації;
 3. Вибір технічних засобів автоматизації і розроблення структурної схеми системи
 4. Реалізація програм керування для ПЛК
 5. Охорона праці та безпека життєдіяльності;
 6. Економічна частина.
- _____
- _____
- _____
- _____
- _____
- _____

5. Перелік графічного матеріалу

1. Функціональна схема автоматизації процесу сушіння в барабанній сушарці

СЗБ-10

2. Структура системи управління

3. Блок-схема алгоритму управління процесом сушіння

6. Дата видачі завдання

12.05.21 р.

Керівник проекту

С. В. Соколов

Прийняв до виконання

О. В. Жук

КАЛЕНДАРНИЙ ПЛАН

№ п/п	Найменування етапів дипломного проекту	Терміни виконання етапів проекту	Приміт.
1	<i>Розробка технічного завдання. Аналіз технологічного процесу як об'єкта автоматизації.</i>	<i>19.05.21–20.05.21</i>	
2	<i>Розроблення функціональної схеми автоматизації</i>	<i>20.05.21–21.05.21</i>	
3	<i>Вибір технічних засобів автоматизації і розроблення структурної схеми системи управління. Реалізація програм керування для ПЛК</i>	<i>21.05.21–27.05.21</i>	
4	<i>Розробка графічної конструкторської документації проекту</i>	<i>27.05.21–31.05.21</i>	
5	<i>Оформлення економічної частини і охорони праці та безпеки життєдіяльності</i>	<i>31.05.21–04.06.21</i>	
6	<i>Оформлення ПЗ, графічній конструкторській документації</i>	<i>04.06.21–07.06.21</i>	
7	<i>Здача дипломного проекту керівникові</i>	<i>07.06.21–09.06.21</i>	
8	<i>Здача дипломного проекту на рецензію</i>	<i>09.06.21–10.06.21</i>	

Студент-дипломник

О. В. Жук

Керівник проекту

С. В. Соколов

ТЕХНІЧНЕ ЗАВДАННЯ

на проектування

автоматизації барабанної зерносушарки СЗБ-10

Розробник:

студент групи
СУдн-74п

О. В. Жук

Погоджено:
керівник проекту:
доцент

С. В. Соколов

Суми – 2021

ЗАГАЛЬНИЙ ОПИС

Автоматизація барабанної зерносушарки СЗБ-10.

Сушка - тепловий процес обезводнення твердих матеріалів шляхом випару вологи і відведення пари, що утворилася. При цьому в речовині відбувається перенесення тепла і дифузійне переміщення вологи. Продуктивність процесу сушіння визначається інтервалом часу, необхідним для пониження вмісту вологи матеріалу від початкового значення M_n до кінцевого M_k .

У хімічній промисловості найбільш поширена конвективна сушка, яка проводиться в барабанних сушарках і сушарках з псевдорозрідженому (киплячому) шарі.

Мета управління сушіння полягає в забезпеченні висушування вологого твердого матеріалу, що поступає, до заданої вологості при певній продуктивності установки за вологим матеріалом.

Основним збуренням процесу є зміна витрати, початкової вологості і дисперсного складу часток твердого матеріалу, а також зміна витрати і початкової температури сушильного агента - теплоносія.

МЕТА І ПРИЗНАЧЕННЯ РОЗРОБКИ

Метою даної роботи є ознайомлення та вибором обладнання керування системи автоматизації зерносушильного агрегата барабанного типу СЗБ-10, а також впровадження сучасних автоматизованих систем.

ДЖЕРЕЛА РОЗРОБКИ

1. Е. П. Стефани, Основы построения АСУТП. - М. Энергоиздат.
2. Лысенко Э. В., Проектирование автоматизированных систем управления технологическими процессами
3. Вершинин О.Е. Применение микропроцессоров для автоматизации технологических процессов.-Л.: Энергоатомиздат, 2016 – 208 с.
4. Рей У. Методы управления технологическими процессами – М. Мир.2018 – 868 с.
5. Справочник проектировщика автоматизированных систем управления производственными процессами. (Под ред. Г.Л.Снялянского)-М.: Машиностроение. 2017 – 528 с.
6. Стефани В.П. Основы построения АСУТП – М.: Энергия.2018 – 852 с.
7. ГОСТ 21.404-85. Автоматизация технологических процессов. Обозначения условных приборов и средств автоматизации в схемах. –М.: Стандартиздат.2015.
8. N. V. P. R. Durga Prasad, T. Lakshminarayana, et al., “Automatic Control and Management of electrostatic Precipitator”, IEEE Transactions on Industry Applications, pp. 561-567, Vol. 35, No. 3, May/June, 1999.
9. Ralf Joost and Ralf Salomon. “Advantages of fpga-based multiprocessor systems in industrial applications”. In 31st Annual Conference of the IEEE Industrial Electronics Society (IECON 2005). IEEE-IECON, November 2015.
10. Экономика предприятия: Учебное пособие / Под общ. ред. д. э. н., проф. Л. Г. Мельника. – Сумы: ИТД «Университетская книга», 2002. – 632 с.
12. Nyman, Anthony. Charles Babbage, pioneer of the computer. — Oxford University Press, 2014.
13. Randell, Brian. The Origins of Digital Computers: Selected Papers.. — 2003.
14. Анісімов А.В. Інформаційні системи та бази даних: Навчальний посібник для студентів факультету комп'ютерних наук та кібернетики. / Анісімов А.В., Кулябко П.П. – Київ. – 2017. – 110 с.

Реферат

Жук Олександр Володимирович. Автоматизація барабанної зерносушарки СЗБ-10. Кваліфікаційна робота бакалавра (дипломний проект). Сумський державний університет. Суми, 2021 р.

Кваліфікаційна робота бакалавра (дипломний проект) містить 53 сторінки пояснювальної записки, до складу якої входять 9 рисунків, 16 джерел інформації, графічно-конструкторська документація складається з 3 креслень та презентації.

В даній кваліфікаційній роботі розглянуто питання по автоматизації барабанної зерносушарки СЗБ-10.

Ключові слова: мікропроцесор, зерносушарка, температура.

Summary

Juk Alexander Vladimirovich. The automation of the SZB-10 drum grain dryer. Bachelor's thesis (diploma project). Sumy State University. Sumy, 2021

The qualification work of the bachelor (diploma project) contains 53 pages of the explanatory note which structure includes 9 drawings, 16 sources of the information, graphic and design documentation consists of 3 drawings and presentations.

In this qualification work the question of automation of the drum grain dryer SZB-10 is considered.

Key words: microprocessor, grain dryer, temperature .

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
СУМСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ
КАФЕДРА КОМП'ЮТЕРНИХ НАУК
СЕКЦІЯ КОМП'ЮТЕРИЗОВАНИХ СИСТЕМ УПРАВЛІННЯ

Пояснювальна записка

до кваліфікаційної роботи бакалавра (дипломного проекту)

на тему:

“ Автоматизація барабанної зерносушарки СЗБ-10 ”

Виконав:
студент групи СУдн-74п

О. В. Жук

Керівник проекту:
доцент

С. В. Соколов

СУМИ 2021

Зміст

Перелік скорочень.....	4
Вступ.....	5
1. Аналіз технологічного процесу як об'єкта автоматизації.....	7
1.1. Опис технологічного процесу.....	7
1.2. Карта технологічних параметрів.....	12
1.3. Вимоги до системи автоматизації.....	13
2. Розроблення функціональної схеми автоматизації.....	14
2.1. Обґрунтування і вибір параметрів контролю, реєстрації, керування, регулювання, захисту, блокування та сигналізації.....	14
2.2. Визначення функціональних ознак системи автоматизації.....	15
2.3. Проектування ФСА та її опис.....	15
3. Вибір технічних засобів автоматизації і розроблення структурної схеми системи управління.....	19
3.1. Вибір і обґрунтування технічних засобів автоматизації.....	19
3.2. Специфікація на технічні засоби автоматизації.....	28
3.3. Розроблення структурної схеми системи управління.....	29
4. Реалізація програм керування для ПЛК.....	30
4.1. Розроблення алгоритмів управління.....	30
4.2. Створення програм керування для ПЛК.....	31
5. Охорона праці та безпека життєдіяльності.....	32
5.1 Аналіз потенційних небезпек і шкідливих факторів розробляючого об'єкту.....	32
5.2. Розрахунок заземлення.....	37

					<i>СУдн-74П.151.03.ПЗ</i>			
<i>Зм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>				
<i>Розробив</i>		<i>Жук О. В.</i>			Автоматизація барабанної зерносушарки СЗБ-10. <i>Пояснювальна записка</i>	<i>Літ.</i>	<i>Лист</i>	<i>Листів</i>
<i>Керівник</i>		<i>Соколов С. В.</i>					2	53
<i>Реценз.</i>					<i>Гр. СУдн-74П</i>			
<i>Н. Контр.</i>								
<i>Затвердив</i>								

6. Економічна частина	42
6.1. Свої фінансові ресурси підприємства і джерела їх формування	42
6.2. Нематеріальні ресурси підприємства: формування і оцінка.....	46
Висновки.....	51
Список використаної літератури.....	52

Перелік скорочень

АЦП	Аналого-цифровий перетворювач
КЗ	Коротке замикання
ОЗУ	Оперативний пристрій, що запам'ятовує
ППЗУ	Перепрограмоване постійне устройство, що запам'ятовує
ЦПУ	Центральний процесорний пристрій
Ін	Номінальний струм
Un	Номінальна напруга

					<i>СУдн-74П.151.03.ПЗ</i>	<i>Лист</i>
<i>Зм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		4

Вступ

Автоматизація процесів сільськогосподарського виробництва забезпечує найвищий стан розвитку машинної техніки у сільському господарстві, коли виробничі процеси здійснюються без застосування фізичної праці, людини, а лише під її наглядом. Також автоматизація забезпечує значний економічний ефект. Досвід показує, що автоматизація процесу приготування кормів на потокових кормоприготувальних лініях в автоматизованих кормоцехах дає змогу знизити затрати праці в 4-5 разів, зменшити собівартість приготування кормів у середньому на 40 %, на більшості птахофабриках країни повністю автоматизовано роздавання кормів, водопостачання, прибирання посліду, освітлення, вентилявання, збирання яєць.

Так на виробництва 1000 яєць тут затрачується всього 1,5-2,5 люд.год. на автоматизованих комплексних пунктах первинної обробки зерна в 2-3 рази менші затрати праці, ніж на звичайних електрифікованих зернотоках.

Слід зазначити, що автоматизація не обмежується зменшенням затрат праці і підвищенням ефективності використання техніки. Вона сприяє створенню енерго- і ресурсозабезпечуючих технологій, а також підвищенню продуктивності тварин і птиці, урожайності сільськогосподарських культур. Велике значення також має створення сприятливих, а іноді навіть комфортних умов для працівників, зайнятих в автоматизованому виробництві. Подальший розвиток автоматизації сільського господарства, його виробництва пов'язаний з розвитком механізації та електрифікації галузей сільськогосподарського виробництва, а також із створенням великих спеціалізованих комплексів по виробництву сільськогосподарської продукції на промисловій основі. Великим кроком для автоматизації сільськогосподарського виробництва буде автоматизація технологічних

					СУдн-74П.151.03.ПЗ	Лист
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		5

процесів на комплексах у поєднанні з диспетчеризацією виробництва та застосуванням електроннообчислювальних машин дасть змогу створити автоматизовані системи керування виробництва (АСУП) спочатку у межах даного господарства а потім галузеві АСУП у масштабах району, області і навіть країни.

Автоматизація первинної обробки зерна полягає в керуванні приводами машин, агрегатів на зернотоках у контролі за роботою механізмів та станом оброблювального зерна, в захисній і запобіжній сигналізації, що не допускала аварійних режимів роботи машин і механізмів на токах. Промисловість випускає комплексне обладнання для зерноочисних і зерносушильних пунктів продуктивністю 5, 10, 20, 40 тон за год., типу ЗАВ і КЗС, які широко використовуються в сільськогосподарському виробництві.

Мета даної роботи – одержання знань і навичок проектування автоматизованих систем управління технологічними процесами при допомозі сучасної SCADA системи – Trace Mode 6 та програмного забезпечення Альфа для контролера ПЛК150 і йому подібних .

В кваліфікаційній роботі передбачається ознайомлення з роботою процесу сушіння в барабанній сушарці СЗБ-10.

					<i>СУдн-74П.151.03.ПЗ</i>	Лист
						6
<i>Зм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		

1. Аналіз технологічного процесу як об'єкта автоматизації.

1.1. Опис технологічного процесу.

Сушка - тепловий процес обезводнення твердих матеріалів шляхом випару вологи і відведення пари, що утворилася. При цьому в речовині відбувається перенесення тепла і дифузійне переміщення вологи. Продуктивність процесу сушіння визначається інтервалом часу, необхідним для пониження вмісту вологості матеріалу від початкового значення M_n до кінцевого M_k .

У хімічній промисловості найбільш поширена конвективна сушка, яка проводиться в барабанних сушарках і сушарках з псевдорозрідженому (киплячому) шарі.

Мета управління сушіння полягає в забезпеченні висушування вологого твердого матеріалу, що поступає, до заданої вологості при певній продуктивності установки за вологим матеріалом.

Основним збуренням процесу є зміна витрати, початкової вологості і дисперсного складу часток твердого матеріалу, а також зміна витрати і початкової температури сушильного агента - теплоносія.

Основна регульована величина процесу - це залишкова вологість твердого матеріалу.

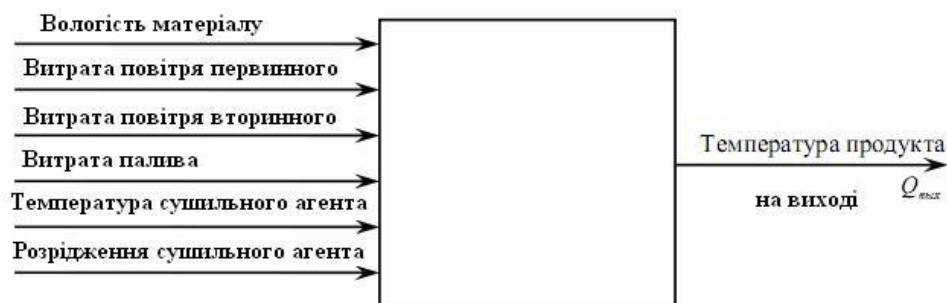


Рисунок 1 Структурна схема

Внаслідок відсутності надійних вимірювальних перетворювачів залишкової вологості твердого матеріалу при автоматизації процесу як

регульовані величини використовують температуру або вологість сушильного агента.

Для того, щоб розробити автоматичну систему керування, необхідно знати властивості об'єкта, який підлягає автоматизації, тобто об'єкт автоматизації є головною частиною автоматичної системи, а всі інші елементи є додатком для забезпечення нормальної роботи. Для дослідження властивостей об'єкту на практиці використовуються два методи: аналітичний та дослідницький. Аналітичний метод є більш простий та дешевий, так як не потребує великих капітальних затрат, але недоліком є невелика точність розрахунків. Дослідницький метод є більш точним методом, але потребує більших капітальних затрат, так як при цьому будується експериментальна установка на якій і досліджується даний об'єкт.

Щоб отримати математичну модель передаточної функції всієї системи я використовував аналітичний метод.

Об'єктом керування являється барабанна зерносушарка. Задана температура теплоносія підтримується при допомозі заслінки, яка повертається електродвигуном з редуктором. Заслінка являється регулюючим органом, змінює співвідношення притока холодного повітря, що забирається вентилятором з атмосфери і гарячого газу, що поступає з топки.

Температура маси змішаного повітря і газу (теплоносія) вимірюється датчиком – терморезистором, котрий представляє собою сприймаючий орган. Терморезистор включений у вимірювальний міст, котрий служить в якості порівнюючого органа. Потребуюче значення температури встановлюється зміненням положення повзунка резистора-задатчика.

Для підсилення сигналу використовується підсилювач постійного струму. Коли температура теплоносія під дією збурення зміниться у порівнянні від заданої, на виході моста з'являється сигнал розбаланса, котрий через підсилювач керує реверсивним двигуном, який разом з редуктором є виконавчим органом. Двигун переміщує регулюючий орган в ту чи іншу

					СУдн-74П.151.03.ПЗ	Лист
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		8

сторону в залежності від знака відхилення температури. Для живлення виконавчого підсилюючого і порівнюючого органів служить блок БП. В результаті віддаленості сприймаючого органа від регулюючого і його енергійності у системі виникає небажане періодичне коливання температури, так як зупинка виконавчого органа проходить не в момент устанавлення регулюючим органом потребуючого положення, а з деяким запізненням.

Для усунення коливань використовується жорсткий зворотній зв'язок, який при допомозі резистора змінного опору, повзунком якого жорстко пов'язаний з положенням заслінки. Завдяки цьому рівновага у системі настає трохи раніше, чим заслінка займе кінцеве положення, тобто в момент, коли прирощення опору від зміни температури і прирощення опору, виникне в наслідок переміщення повзунка, стануть рівні одна одній. Потім температура опору терморезистора і положення заслінки поступово доходить до устанавлених значень, що відрізняються від вихідних на деяку допустиму величину, тобто жорсткий зворотній зв'язок дозволяє отримати статистичну характеристику регулювання.

На основі описаної технологічної характеристики складаємо структурну схему автоматичної системи, яка має вигляд зображений на рисунку 2.

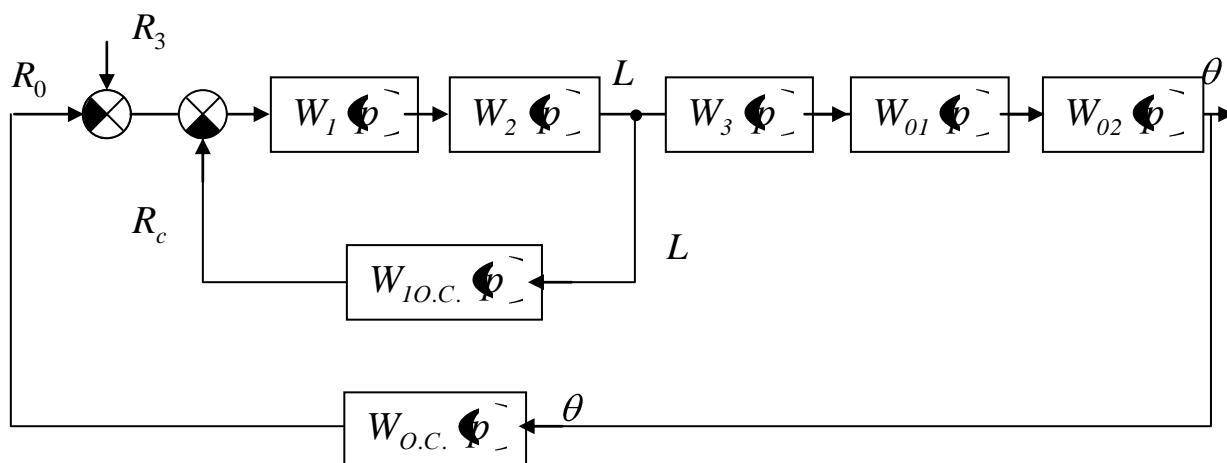


Рисунок 2. Структурна схема автоматичної системи керування барабанної зерносушарки.

Виведемо математичну модель сушильного барабана. За елементарний відрізок часу dt нагрівальним елементом у сушильному буде кількість енергії Qdt . Ця енергія буде використана на підвищення температури сушильного барабану і компенсацію тепловіддачі шафи у навколишнє середовище.

При теплоємності сушильного барабану, рівній $K_{T.O.}$ і тепловіддаючій поверхні барабану F_m кількості тепла, що віддається барабаном у навколишнє середовище буде рівним $K_{T.O.} F_m Qdt$, так як коефіцієнт тепловіддачі рівний кількості тепла у кілокалоріях, що передається у навколишнє середовище з 1 мг поверхні барабану за 1 секунду при різниці температур 1°C .

Тепловіддача сушильного барабану в цілому за 1 секунду при різниці температур 1°C буде рівна $A = K_{T.O.} \cdot F_m$.

Тепловий баланс сушильного барабану запишеться так:

$$Qdt = CdQ + AQdt, \text{ або } \frac{C}{A} \frac{dQ}{dt} + Q = \frac{Q}{A}$$

Позначивши $\frac{C}{A} = T_u$; $\frac{1}{A} = K_u$ отримаємо

$$T_u \frac{dQ}{dt} + Q = K_u Q$$

Внаслідок подібності рівнянь

$$T_u \frac{dQ}{dt} + Q = K_u Q; T \frac{dx_{\text{вих}}}{dt} + x_{\text{вих}} = Kx_{\text{ex}}$$

сушильний барабан у динамічному відношенні може бути представлений аперіодичною ланкою.

При теплоємкості барабану $C = 16,2 \frac{\text{ккал}}{^\circ\text{C}}$ і тепловіддачі

$A = 0,009 \frac{\text{ккал}}{\text{сек}^\circ\text{C}}$ постійна часу шафи і його коефіцієнт передачі будуть

відповідно рівні: $T_u = \frac{C}{A} = 1800 \text{ сек}$; $K_u = \frac{1}{A} = 111 \frac{\text{сек}^\circ\text{C}}{\text{ккал}}$.

У встановленому режимі, коли температура барабану буде рівна встановленій, споживана ним енергія буде використовуватись тільки на кількість тепла, що віддається барабаном у навколишнє середовище, тобто $Q_0 dt = A \theta_0 dt$ або $\theta_0 = K_u Q_0$. Енергія Q_0 , що поступає в шафу за одиницю часу і необхідна для підтримання заданої номінальної температури,

наприклад $\theta_0 = 400^\circ\text{C}$, буде рівна $Q_0 = \frac{\theta_0}{K_u} = \frac{400}{111} = 3,6 \frac{\text{ккал}}{\text{сек}}$. Величина

параметрів Q і θ системи при відхиленні їх на ΔQ і $\Delta \theta$ від значень, відповідних рівноважному стану, будуть рівні $Q = Q_0 + \Delta Q$ і $\theta = \theta_0 + \Delta \theta$.

Підставимо їх у рівняння $T_u \frac{d\theta}{dt} + \theta = K_u Q$ отримаємо:

$$T_u \frac{d(Q_0 + \Delta Q)}{dt} + \theta_0 + \Delta \theta = K_u (Q_0 + \Delta Q)$$

Враховуючи, що похідна від постійної величини рівна нулю, а $\theta_0 = K_u Q_0$, отримаємо диференціальне рівняння сушильного барабану у прирощеннях від стану рівноваги

$$T_u \frac{d\Delta \theta}{dt} + \Delta \theta = K_u \Delta Q$$

Ввівши у розрахунок відносні одиниці $\frac{\Delta\theta}{\theta_0} = \nu$ і $\frac{\Delta Q}{Q_0} = q$ і підставивши

їх у виведене рівняння $\Delta\theta = \nu\theta_0$ і $\Delta Q = qQ_0$ отримаємо:

$$T_u = \frac{d\nu}{dt} + \nu = q$$

Передаточна функція сушильного барабану відповідно до формули $W \Phi \approx \frac{K}{T_p + 1}$ має вигляд (якщо в якості вхідної і вихідної величини прийняти відповідно відносні величини ν і q і мати на увазі, що при цьому відносний коефіцієнт передачі ланки рівній $K_u = 1$).

1.2. Карта технологічних параметрів

Розглянувши технологічну схему, занесемо назви технологічних параметрів, їх номінальні значення та можливі межі відхилень від цих значень в технологічну карту, яку складемо у вигляді таблиці 1.

Табл.1

№ п/п	Назва параметру	Одиниця вимірювання	Номінальне значення	Допустимі відхилення
1.	Витрата вторинного повітря	м ³ /год	90	±3
2.	Витрата вторинного повітря	м ³ /год	40	±3
3.	Тиск на вході камери	кПа	100	±2
4.	Температура в змішувальній камері	°С	100	±5
5.	Вологість матеріалу на виході з сушильної камери	%	10	±1
6.	Витрата палива	м ³ /год	90	±3
7.	ТИСК в змішувальній камері	кПа	80	±2

1.3. Вимоги до системи автоматизації.

Основною задачею керування даного технологічного процесу є забезпечення висушування вологого твердого матеріалу до заданої залишкової вологості, лише при невеликих по величині змінах вхідних величин процесу сушіння. Процес сушіння зазвичай регулюють по вологості теплоносія на виході з барабана.

					<i>СУдн-74П.151.03.ПЗ</i>	<i>Лист</i>
<i>Зм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		13

2. Розроблення функціональної схеми автоматизації.

2.1. Обґрунтування і вибір параметрів контролю, реєстрації, керування, регулювання, захисту, блокування та сигналізації.

Процес сушіння в барабанній сушарці — складний технологічний процес, для якого характерні наступні особливості: багатоманітність параметрів, їхній складний взаємозв'язок, наявність не контрольованих зовнішніх збурень. Модель такого складного об'єкту можна характеризувати сукупністю наступних параметрів:

- 1) група вхідних параметрів X_1 , що поєднує контрольовані, але не регульовані технологічні параметри процесу, наприклад кількість і вид матеріалу, що висушується, (розмір, початкова вологість);
- 2) група неконтрольованих вхідних параметрів X_2 , що характеризують вплив таких факторів, як зміна навколишнього середовища, старіння і знос устаткування, неоднорідність матеріалу і нерівномірність розподілу його по об'єкті регулювання і т.д.;
- 3) група керуючих параметрів U , що характеризує регулюючі впливи, що підтримують заданий режим, сюди відносяться кількість тепла і швидкість обертання сушильного барабана;
- 4) група вихідних параметрів Q , що характеризують якість матеріалу, що висушується, наприклад задана кінцева вологість;
- 5) група вихідних параметрів E , що характеризує економічну ефективність об'єкта регулювання, а саме: найменшу тривалість процесу сушіння при збереженні якості речовини, що висушується, і ККД сушильної установки.

При автоматизації процесу сушіння треба застосувати таку систему, яка б забезпечила проведення сушіння в режимі, близькому до оптимального, тобто повинні бути отримані задані параметри Q при максимальних значеннях параметрів E . Ця задача може вирішуватися при застосуванні самонастроювальних систем, що вибирають таку комбінацію керуючих параметрів U , що забезпечують екстремальне значення параметра F .

					<i>СУдн-74П.151.03.ПЗ</i>	<i>Лист</i>
<i>Зм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		14

2.2. Визначення функціональних ознак системи автоматизації

Вибрані функціональні ознаки занесем у таблицю 2.

Таблиця 2

№ з/п	Назва параметра	Обсяг автоматизації						
		Індикація	Реєстрація	Дистанційне керування	Захист	Блокування	Автоматичне регулювання	Сигналізація
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Витрата паливного газу	+	+			+		+
2	Витрата первинного повітря	+	+				+	
3	Кількість волого матеріалу	+	+			+	+	+
4	Температура в						+	+
5	змішувальній камері	+	+				+	+
6	Вологість матеріалу на виході з							
	сушильної камери	+	+				+	+
	Розрідження в змішувальній							
	камері	+	+				+	+

2.3. Проектування ФСА та її опис

Функціональна схема систем автоматизації технологічного процесу є документом, що показує функціональну і блокову структуру системи автоматизації технологічного процесу, а також оснащення об'єкта керування приладами і засобами автоматизації. На функціональній схемі дано спрощене зображення агрегатів, що підлягають автоматизації, а також приладів, засобів автоматизації і керування, які зображенні умовними позначеннями за діючими стандартами, а також лінії зв'язку між ними.

Функціональна схема автоматизації технологічного процесу сушіння в барабанній сушарці складається з 5 контурів регулювання та контролю. Регулювання та контроль за технологічним процесом реалізовано на базі промислового контролера ПЛК150. Сигнали з давачів подаються на модуль нормування аналогових сигналів (вбудований в контролері), після обробки та

перетворення через модуль виводу сигнали керування подаються на ВМ. Контролер крім блоків виводу та вводу сигналів має такі блоки: блок вводу алгоритму управління, блок вводу завдання.

Схема автоматизації технологічного процесу сушіння в барабанній сушарці передбачає:

5 контурів регулювання, індикації, реєстрації, сигналізації параметрів:

- автоматичної реєстрації, індикації, сигналізації витрати паливного газу;
- автоматичного регулювання, індикації, реєстрації, сигналізації дозування вологого матеріалу;
- автоматичного регулювання, індикації, реєстрації, сигналізації температури в змішувальній камері;
- автоматичного регулювання, індикації, реєстрації, сигналізації вологості матеріалу на виході із сушильної камери ;
- автоматичної регулювання, індикації, реєстрації, сигналізації та розрідження в змішувальній камері;

У барабанній сушарці вологий матеріал з бункера дозатором 2 подається в барабан 5, в який також поступає гаряче повітря, що нагрівається в топці (печі) 3 за рахунок, наприклад охолодження паливного газу. При обертанні барабана частки твердого матеріалу переміщуються уздовж його осі. У тому ж напрямі прямою по барабану проходить гаряче повітря, віддаючи тепло часткам матеріалу і випаровуючи вологу, що знаходиться в них. Висушений матеріал зсипається з барабана в бункер 6, а повітря через циклон 7 відсмоктується вентилятором 8. Тривалість сушіння в барабанних сушарках складає декілька десятків хвилин, проходження повітря обчислюється секундами.

Процес сушіння зазвичай регулюють по вологості теплоносія на виході з барабана. Регулятор вологості впливає на клапан, встановлений на лінії подачі паливного газу в топку. Для якіснішого сушіння необхідно вручну

					СУдн-74П.151.03.ПЗ	Лист
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		16

коректувати завдання регулятора вологості або температури повітря за даними лабораторного розрахунку залишкової вологості висушуваного матеріалу

Для повного згорання паливного газу в топку подають первинне повітря, кількість якого підтримують постійним, за допомогою регулятора витрати. Необхідна температура повітря на вході в барабан забезпечується регулятором температури, що впливає на подачу вторинного повітря в камеру змішування.

Навантаження сушарки за вологим матеріалом стабілізують за допомогою АСР витрати, в яку входить давачі маси (в дозаторі та в сушильній камері), автоматичний регулятор.

При зменшенні кількості висушеного матеріалу в сушильній камері відносно заданого значення регулятор виробляє сигнал на відкривання заслінки. В результаті забезпечується постійність витрати твердого матеріалу в сушильний барабан.

Навантаження об'єкту по сушильному агентові (повітря) підтримується на постійному значенні регулятором розрідження повітря в камері змішувача що впливає на клапан, встановлений на лінії відведення повітря після циклону. При постійному гідравлічному опорі барабана і відсутності підсоу повітря з атмосфери система регулювання розрідження забезпечує постійність швидкості проходження сушильного агента вздовж барабана. Оптимальне значення швидкості встановлюють з урахуванням того, що з її збільшенням, зростає швидкість сушіння твердого матеріалу і одночасно збільшуються втрати тепла з відпрацьованим повітрям.

Контролю і реєстрації підлягають витрати паливного газу і вторинного повітря, а також розрідження і вологість матеріалу в сушильній камері, та температура в змішувальній камері .

					СУдн-74П.151.03.ПЗ	Лист
						17
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		

Схема автоматизації барабанної сушарки забезпечує висушування вологого твердого матеріалу до заданої залишкової вологості, лише при невеликих по величині змінах вхідних величин процесу сушіння.

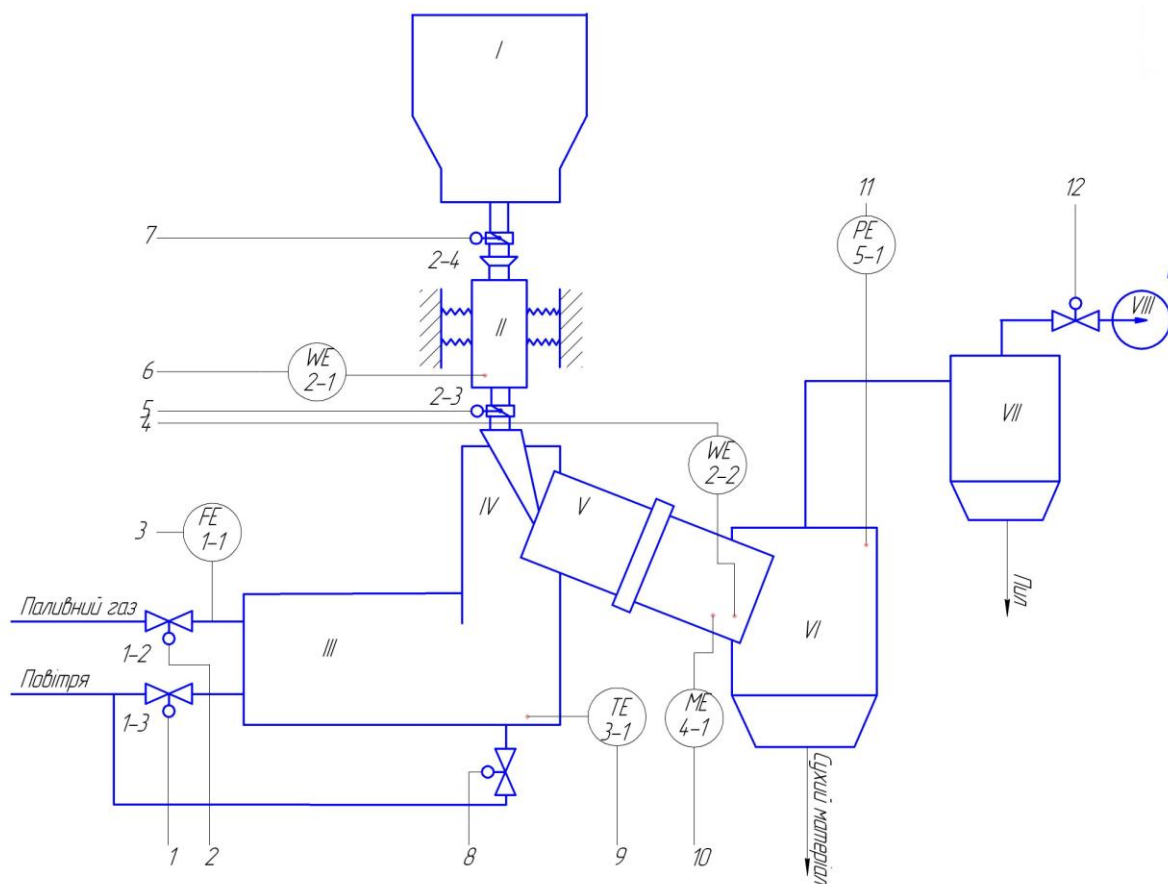


Рисунок 3. Функціональна схема автоматизації процесу сушіння в барабанній сушарці СЗБ-10

На схемі позначено:

- I. Бункер вологого матеріалу
- II. Дозатор
- III. Піч
- IV. Змішувальна камера
- V. Сушильна камера
- VI. Бункер сухого матеріалу
- VII. Циклон
- VIII. Вентилятор

Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата

СУдн-74П.151.03.ПЗ

Лист

18

3. Вибір технічних засобів автоматизації і розроблення структурної схеми системи управління.

3.1. Вибір і обґрунтування технічних засобів автоматизації

Виберемо технічні засоби автоматизації на основі створеної ФСА.

ОВЕН ПЛК150 – моноблоковий програмований логічний контролер з дискретними та аналоговими входами/виходами. Вимірює вхідні аналогові та дискретні сигнали, формує аналогові та цифрові керуючі сигнали. Використовується для побудови систем керування малими та середніми об'єктами автоматизації, а також створення систем диспетчеризації.

Особливості контролера ПЛК150

- Компактний пластиковий корпус з кріпленням для монтажу на DIN-рейку.
- Наявність дискретних входів/виходів.
- Наявність аналогових входів/виходів.
- Послідовні порти обміну даними RS-485 і RS-232.
- Наявність порту Ethernet.
- Збільшення кількості дискретних і аналогових входів та виходів здійснюється за допомогою підмикання зовнішніх модулів вводу/виводу через будь-який з інтегрованих інтерфейсів.

					<i>СУдн-74П.151.03.ПЗ</i>	<i>Лист</i>
<i>Зм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		19

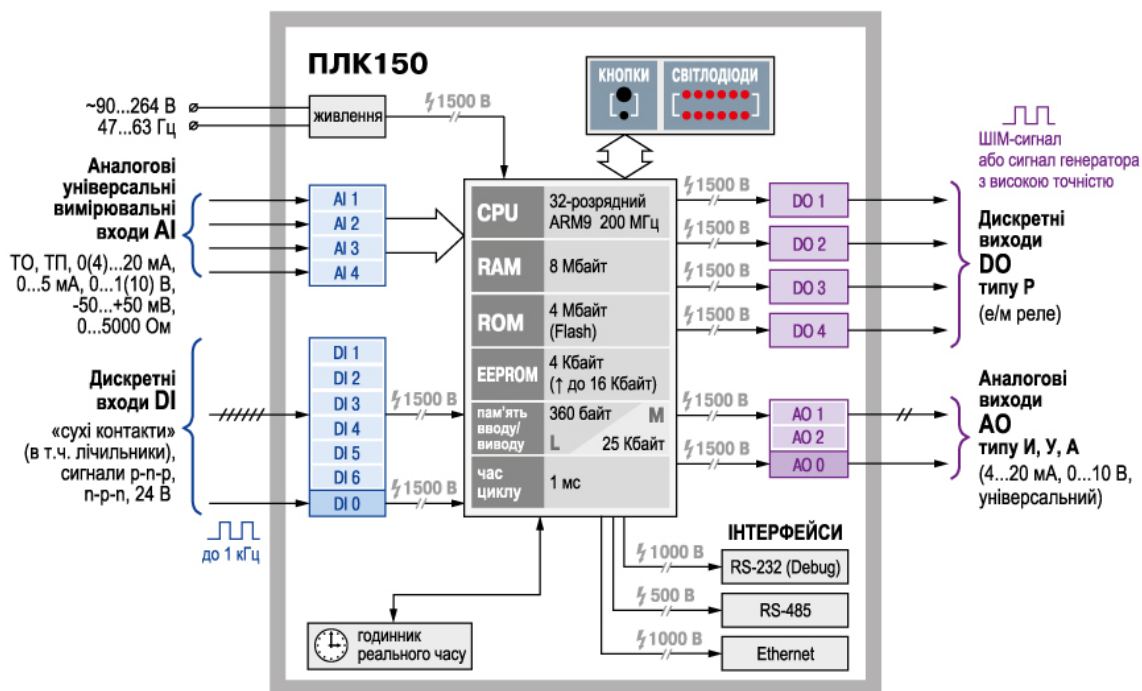


Рисунок 4. Функціональна схема контролера ОВЕН ПЛК150

Контролери ОВЕН ПЛК150 можуть поєднуватися в локальну керуючу мережу шинної конфігурації по інтерфейсу RS-485 та протоколу ModBus. Для такого об'єднання ніяких додаткових пристроїв не потрібно. Через мережу контролери можуть обмінюватися інформацією в цифровій формі.

Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата

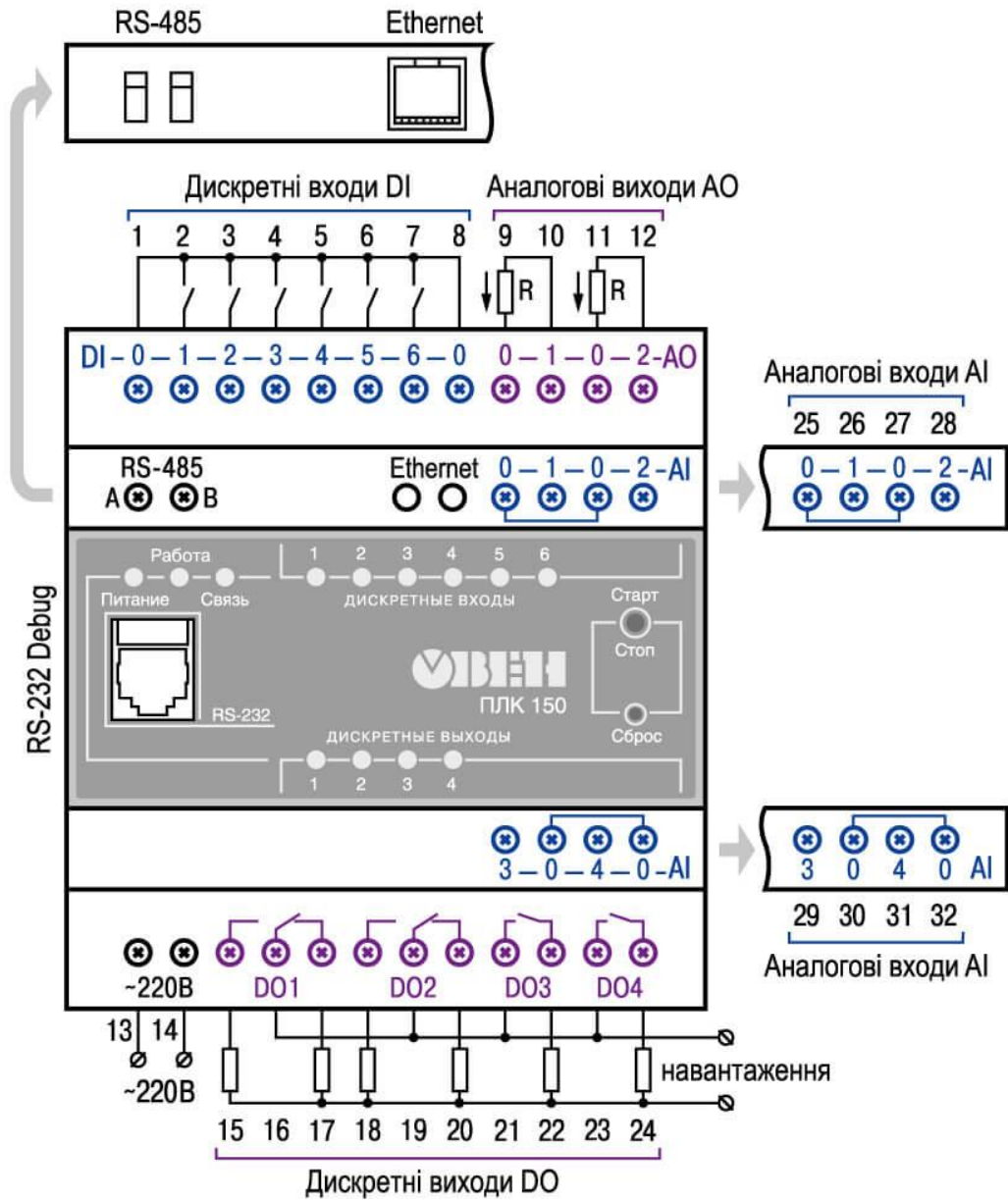


Рисунок 5. Схема підключення живлення, дискретних входів та виходів ОВЕН ПЛК150-220

Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

Ресурси

Центральний процесор	32-х розрядний RISC-процесор 200 МГц на базі ядра ARM9
Об'єм оперативної пам'яті	8 МВ
Обсяг енергонезалежної пам'яті збереження ядра CoDeSys, програм та архівів	4 МВ*
Розмір Retain-пам'яті	4 кВ**
Час виконання циклу ПЛК	Мінімальний 250 мкс (нефіксований), типовий від 1 мс

Дискретні входи

Кількість дискретних входів	6
Гальванічна ізоляція дискретних входів	є, групова
Електрична міцність ізоляції дискретних входів	1,5 кВ
Максимальна частота сигналу, що подається на дискретний вхід:	1 кГц
- під час програмного оброблення	10 кГц
- з використанням апаратного лічильника	1 кГц
- з використанням обробника енкодера	

Дискретні виходи

Кількість дискретних виходів	4 е/м реле
Характеристики дискретних виходів	Струм комутації до 2 А при напрузі не більше 220 В 50 Гц і $\cos \varphi > 0,4$
Гальванічна ізоляція дискретних виходів	є, індивідуальна
Електрична міцність ізоляції дискретних виходів	1,5 кВ

Аналогові входи

Кількість аналогових входів	4
Типи уніфікованих вхідних сигналів	Напруга 0...1 В, 0...10 В, -50...+50 мВ
	Струм 0...5 мА, 0(4)...20 мА
	Опір 0...5 кОм

Типи датчиків, що підтримуються

Термоопори:

TSM50M, TSP50П, TSM100M,

	ТСП100П,
	ТСН100Н, ТСМ500М, ТСП500П, ТСН500Н,
	ТСП1000П, ТСН1000Н
	Термопари:
	ТХК (L), ТЖК (J), ТНП (N), ТХА (K), ТПП (S),
	ТПП (R), ТПР (B), ТВР (A-1), ТВР (A-2)
Розрядність вбудованого АЦП	16 біт
Внутрішній опір аналогового входу:	
у режимі вимірювання струму	50 Ом
у режимі вимірювання напруги 0...10 В	Близько 10 кОм
Час опитування одного аналогового входу	0,5 с
Межа основної зведеної похибки вимірювання аналоговими входами	0,5 %
Гальванічна ізоляція аналогових входів	відсутня

Аналогові виходи

Кількість аналогових виходів	2
Розрядність ЦАП	10 біт
Тип вихідного сигналу	
ПЛК 150	Струм 4...20 мА
ПЛК 150-У	Напруга 0...10 В
ПЛК 150-А	Струм 4...20 мА або напруга 0...10 В
Живлення аналогових виходів	вбудоване, загальне на всі виходи
Гальванічна ізоляція аналогових виходів	є, групова
Електрична міцність ізоляції аналогових виходів	1,5 кВ

Інтерфейси зв'язку

Інтерфейси	Ethernet 100 Base-T
	RS-232

Протоколи	RS-485
	ОВЕН
	ModBus-RTU, ModBus-ASCII
	DCON
	ModBus-TCP
	GateWay (протокол CODESYS)

TZ/Fluxi G400 промисловий турбінний счетчик обсягу газу

Лічильники газу TZ / FLUXI (Itron) призначені для вимірювання об'єму природного газу по ДСТУ 5542 та інших неагресивних газів при проведенні комерційного обліку газу в промисловості та комунальній сфері

Лічильники зареєстровані в Державному реєстрі України засобів вимірювальної техніки за номером У373-08. Первинну повірку лічильників здійснює метрологічна служба підприємства-виготовлювача, акредитована національною метрологічною службою Німеччини. Міжповірочний інтервал - не більше 2 років



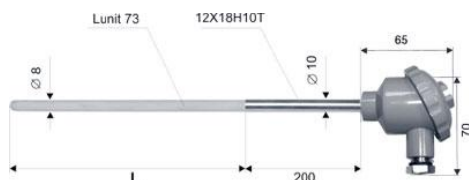
Головні переваги:

- Метрологічні характеристики стабільно високі протягом усього терміну служби
- Сертифікований відповідно до ДСТУ: EN12261 і MID
- Лічильники TZ / FLUXI використовуються офіційним метрологічним органом Німеччини (РТВ) як еталонні лічильники
- За рахунок застосування вбудованого струменевипрямляча пряма ділянка перед лічильником всього лише 2хДу, а після лічильника взагалі не потрібна
- Метрологічні характеристики лічильника перевищують вимоги європейських і національних метрологічних стандартів
- Мінімізовані втрати тиску, що дозволяє застосовувати лічильник в мережах низького тиску
- Відмінно працюють на високому тиску
- Максимальний тиск газу до 100 бар

Типорозмір **Динамічний діапазон** $Q_{max}, \text{м}^3/\text{год}$ $Q_{min}, \text{м}^3/\text{год}$
 TZ/Fluxi G400 1 : 30 650 20,0

Давач температури (Термопара)

ТП 0395/4



НСХ	Діапазон вимірів, °С	Клас допуск а	К-сть робочих спаїв
ХА (К)	0...+1250	1	
НН (N)		2	
ПП (R)	0...+1600	2	1
ПП (S)		2	2
ПР (В)	+600...+1700	2	
		3	

Показник теплової інерції, с

20

Довжина монтажної частини L, мм

Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

СУдн-74П.151.03.ПЗ

Лист

25

250, 300, 350, 440

Умовний тиск P, МПа Степінь захисту
від пилу и вологи
(ГОСТ 14254-96)

0,1 IP65

Додаткові характеристики

Матеріал клемної головки

Алюмінієвий сплав ($t_{max} = 200 \text{ }^\circ\text{C}$)

Матеріал захисного чохла

Газонепронка кераміка Luxal 203 — (ТП 0395/1...5)
Самозв'язний карбід кремнію — ТП 0395/6, ТП
0395/7
Сіалон — ТП 0395/8

Матеріал штуцера

12X18H10T

Чутливий елемент

Кабель КТМС (D = 3; 6 мм)

Кліматичні умови експлуатації
(ГОСТ 12997-84)

Група виконання ДЗ: -50...+100 °C

Середній наробіток на відмову (ТП
0395/1...5)

15000 годин

Середній термін служби (ТП
0395/1...5)

6 років (при вимірі температур вище 1100 °C срок
служби — не більше 1000 годин)

Міжповірочний інтервал

2 роки (методика перевірки — в відповідності з ГОСТ
8.338)

Гарантійний срок експлуатації (ТП
0395/1...5)

1 год

Час роботи в стаціонарних умовах
(ТП 0395/6...8)

Рідкий алюміній і його сплави:
3000 годин(4 місяці) — ТП 0395/6, ТП 0395/7
9000 годин (1 рік) — ТП 0395/8

Рідкі сплави на основі міді:
3500 годин (5 місяців) — ТП 0395/6, ТП 0395/7
9000 годин (1 рік) — ТП 0395/8

Давач тиску NSL для низького тиску

Тип NSL



Категорія

Перетворювач тиску

Діапазон тиску

Від 0.0.2 до 0.2.5 панів (абс. або відн. тиск)

Вихідний сигнал

4.20мА, 0.10В

Електричне приєднання

M 12 x 1

Приєднання до процесу

G 1/4" зовнішнє

Застосування

Технологічні процеси, випробувальні стенди

					СУдн-74П.151.03.ПЗ	Лист
						26
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		

Робоча температура	-40.....125 °C
Навколишня температура	-40.....125 °C
Сенсорна технологія	Тензорезистивний шар на сталевій мембрані
Захист	IP67
Точність	± 0, 1 % ВПІ (нелінійність і гістерезис)

Давач вологості Hydro-Probe II

- давач вологості сипких матеріалів



Особливості:	Цифрова обробка сигналу з врахуванням термокомпенсації
Глибина проникнення в матеріал:	75-100мм
Вихідний сигнал:	
аналоговий:	0 – 20 mA, 4-20 mA або 0-10V
цифровий:	оптоізольований RS-485
Робоча температура:	0-60°C
Частота опиту:	25 гц
Живлення:	+15VDC -30 V, 3 w
Розміри датчика	діаметр 76 мм, довжина 383 мм
Корпус	Надміцний алюмінієвий с керамической насадкой

Тензодавач ваги

Низькопрофільні тензодатчики РТ LPC.

Основні характеристики:

Компактна конструкція, компенсація ексцентричного навантаження і компенсація діапазону температур від -10 до +50 ° С - ось .

Виберемо в якості давача маси тензодавач цього типу тому, що модель LPC доступна в 7 різних модифікаціях для навантажень від 1 до 100 тонн.

Являє собою повний захист навколишнього середовища, поставляється з високоякісним і

міцним 6-ти жильним проводом з екраном з полівінілхлориду. Тензодавач LPC сконструйований з інструментальної сталі і має нікелеве покриття, отримане методом хімічного відновлення, стійке до різного виду корозій.



Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата

СУдн-74П.151.03.ПЗ

Лист

27

Регулюючі клапани

25ЕНЖ , $D_y = 25$ мм, $P_y = 64$ кгс/см² , $K_v = 10$ т/год;

$D_y = 150$ мм, $P_y = 25$ кгс/см² , $K_v = 400$ т/год;

$D_y = 50$ мм, $P_y = 64$ кгс/см² , $K_v = 63$ т/год;

$D_y = 100$ мм, $P_y = 64$ кгс/см² , $K_v = 160$ т/год;

3.2. Специфікація на технічні засоби автоматизації

На всі вибрані ТЗА складемо специфікацію у вигляді таблиці 3.

Таблиця 3

Специфікація на технічні засоби автоматизації

№ п/п	№ позиції	Назва параметра	Назва засобу та коротка техн. характеристика	Тип
1	2	3	5	6
1	ТЕ-3-1	Температура	Давач температури	ТП 0395/4
2	FE-1-1	Витрата	TZ/Fluxi G400 промисловий турбінний счетчик обсягу газу	TZ/Fluxi G1000
3	PE-5-1	Тиск	Давач тиску фірми Siemens	NSL
4	1-2	Витрата повітря	Клапан регулюючий	25ЕНЖ
5	1-3	Витрата палива	Виконавчий механізм електричний багатообертовий, МЭМ-10/160-10P	MEM
6	WE-2-2	Дозування матеріалу	Тензодавач LPC	PT LPC
7	ME-4-1	Вологість в барабані	Давач вологості Hydro-Probe II	Hydro-Probe II
8	2-3,2-4	Витрата матеріалу	Заслінка	25ЕНЖ

3.3. Розроблення структурної схеми системи управління

Проаналізувавши усю технічну інформацію про протікання процесу, можна запропонувати структуру управління, яка зображена на рис.6.

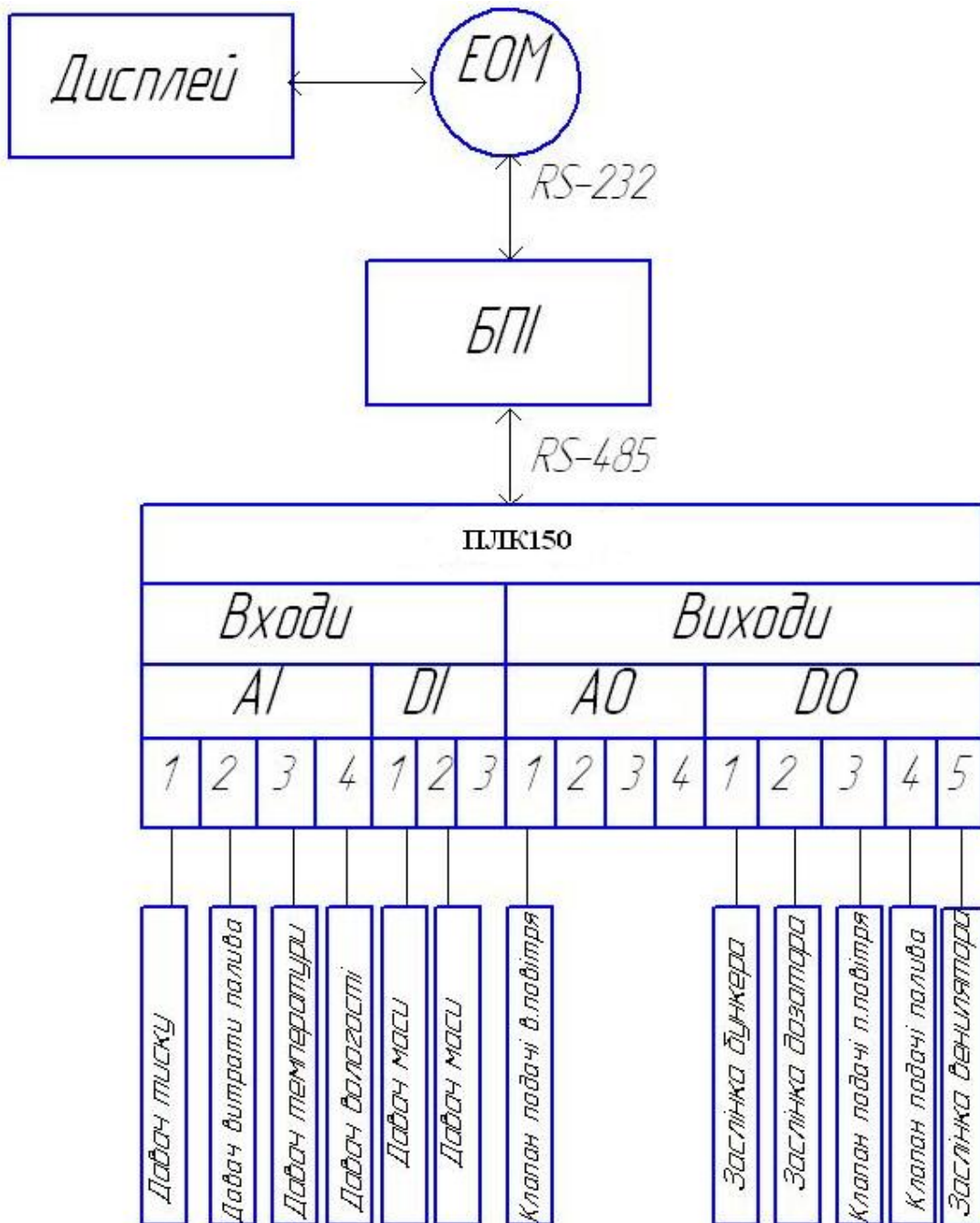


Рисунок 6. Структура системи управління

4. Реалізація програм керування для ПЛК

4.1. Розроблення алгоритмів управління

Розроблена блок-схема алгоритму, на основі якої програмуватиметься програмований логічний контролер ОВЕН ПЛК150, наведена на рис.7.

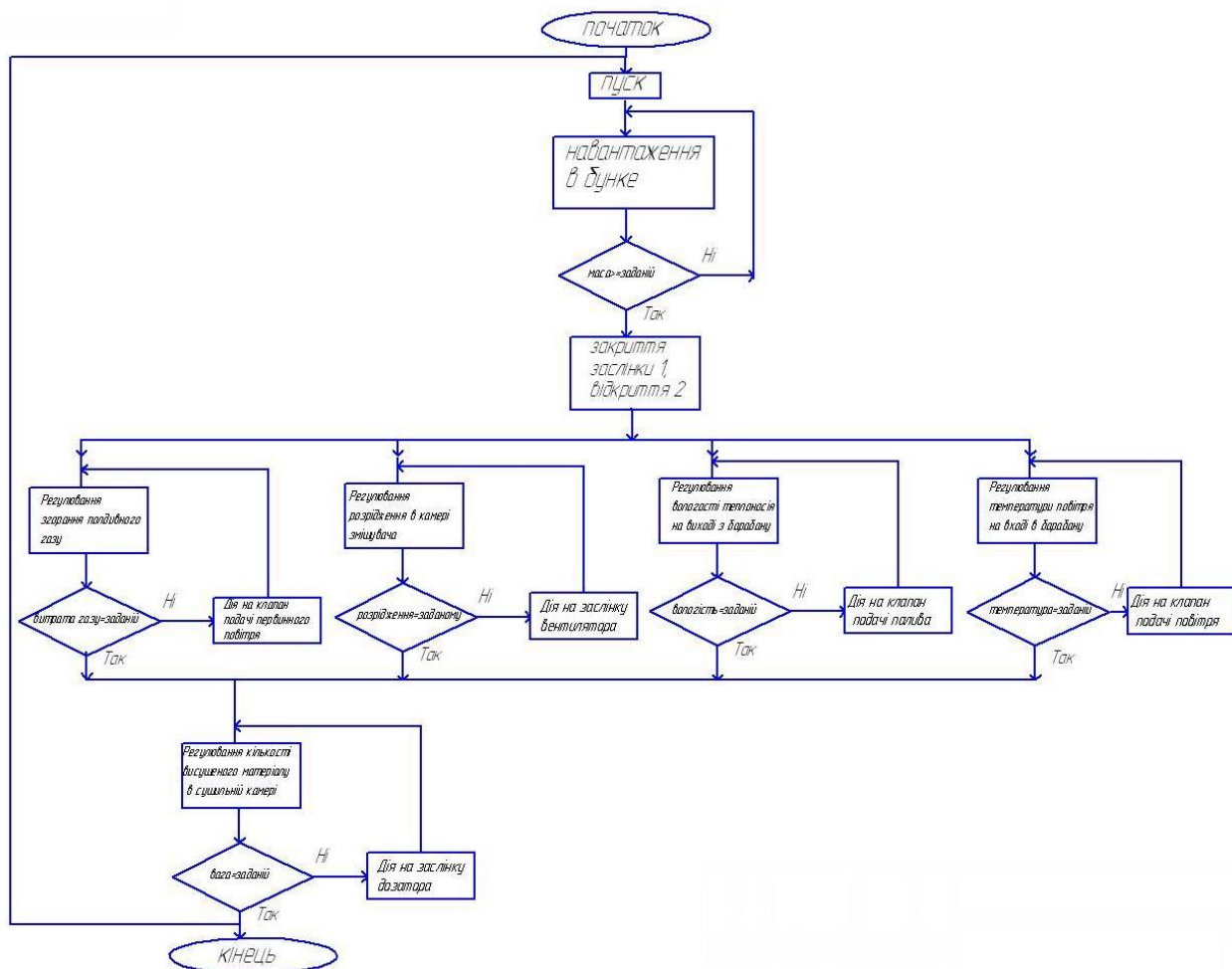
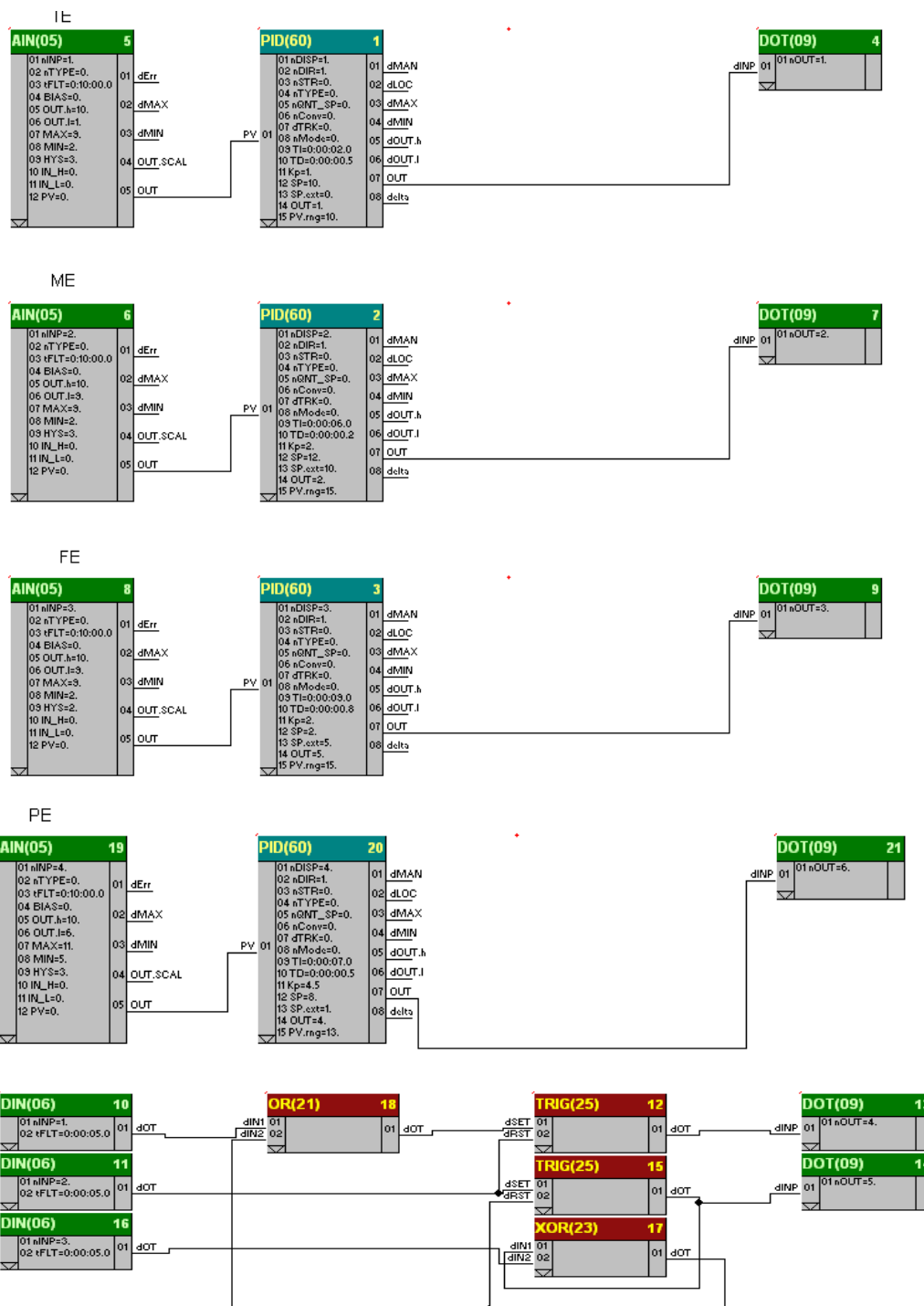


Рисунок 7. Блок-схема алгоритму управління процесом сушіння

4.2. Розроблення алгоритмів управління



В програму включено 4 аналогових входи (для давача вологості; давача температури; давача витрати; давача тиску). Для керування дозатором в програмі використовуються

3 дискретних входи та 2 дискретних виходи. Для керування заслінками та керованими клапанами використовуються дискретні виходи.

Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата

5. ОХОРОНА ПРАЦІ ТА БЕЗПЕКА ЖИТТЄДІЯЛЬНОСТІ

5.1 АНАЛІЗ ПОТЕНЦІЙНИХ НЕБЕЗПЕК І ШКІДЛИВИХ ФАКТОРІВ РОЗРОБЛЯЮЧОГО ОБ'ЄКТУ.

Відповідальність за охорону праці і техніку безпеки при монтажі, пуску і регулюванні агрегату накладається на керівника, який проводить монтаж, пуск і регулювання агрегату. Виконувати правила по охороні праці і техніки безпеки зобов'язані всі особи, які проводять монтаж і пусконалагоджувальні роботи.

До налагодження, пуску і монтажу агрегату допускаються електромонтери з кваліфікаційною групою не нижче III-го по техніці безпеки.

До монтажних робіт допускаються особи не молодше 18 років, які пройшли медичну комісію і навчання безпечних методів праці, до зварювання допускаються зварники не нижче IV розряду, до зварювання паливопроводів допускаються тільки ті, які здали екзамен випробувань.

Змонтований агрегат повинен прийматись спеціальною комісією при участі представника кожного нагляду.

Серед персоналу, який проводить монтажі пусконалагоджувальні роботи агрегату, повинен бути навчений прийомам першої медичної допомоги, вміти користуватися засобами пожежегасіння.

Регулювання і обкатка агрегату повинні проводитись людьми, які пройшли спеціальний курс по підготовці машиністів для цих агрегатів.

У межах з глухозаземленою нейтраллю корпуси електрошкафів і агрегатів повинні мати надійний металевий зв'язок з нейтраллю джерела живлення.

Для усунення нещасних випадків необхідно виконувати наступні правила техніки безпеки:

1. Правильно організовувати розгрузку і складування вузлів агрегату.
2. Дотримуватись порядку монтажу відповідно справжній інструкції.

					СУдн-74П.151.03.ПЗ	Лист
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		32

3. При опробуванні агрегату пуск проводять тільки після подачі звукового сигналу, а аварійну зупинку - після сигналу будь-якої особи.

4. При пуску і регулюванні паливопровода забороняється проводити ручний розпал, розпалювання при несправній і невідрегульованій автоматиці, при наявності негерметичних місць у паливопроводі.

5. При пуску електродвигунів будь-якого вузла необхідно впевнитись у відсутності сторонніх предметів у вузлі і на його поверхні, щоб не проводились роботи з цим вузлом.

6. При проведенні робіт у торці повинно застосовуватись освітлення напругою, яка не перевищує 12 В.

Управління всією системою вестиме оператор в інформаційному центрі. Вся інформація, що поступає, обробляється робочою станцією і зберігається на жорсткий диск. Оператор може контролювати роботу системи прочитуючи дані з монітора.

Наявний в даний час в нашій країні комплекс розроблених організаційних заходів і технічних засобів захисту, накопичений передовий досвід роботи ряду обчислювальних центрів показує, що є можливість добитися значно великих успіхів в справі усунення дії на працюючих небезпечних і шкідливих виробничих чинників. Проте стан умов праці і його безпеки у ряді ВЦ ще не задовольняють сучасним вимогам. Оператори ЕОМ, оператори підготовки даних, програмісти і інші працівники ВЦ ще стикаються з дією таких фізично небезпечних і шкідливих виробничих чинників, як підвищений рівень шуму, підвищена температура зовнішнього середовища, відсутність або недостатня освітленість робочої зони, електричний струм, статична електрика та інші.

Багато співробітників ВЦ пов'язано з дією таких психофізичних чинників, як розумове перенапруження, перенапруження зорових і слухових аналізаторів, монотонність праці, емоційні перевантаження. Дія вказаних несприятливих чинників призводить до зниження працездатності, викликане

					СУдн-74П.151.03.ПЗ	Лист
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		33

стомленням, що розвивається. Поява і розвиток стомлення пов'язана із змінами, що виникають під час роботи в центральній нервовій системі, з гальмівними процесами в корі головного мозку. Наприклад сильний шум викликає труднощі з розпізнаванням кольірних сигналів, знижує швидкість сприйняття кольору, гостроту зору, зорову адаптацію, порушує сприйняття візуальної інформації, зменшує на 5-12% продуктивність праці. Тривала дія шуму з рівнем звукового тиску 90 дБ знижує продуктивність праці на 30-60 %.

Медичні обстеження працівників ВЦ показали, що окрім зниження продуктивності праці, високі рівні шуму приводять до погіршення слуху. Тривале знаходження людини в зоні комбінованої дії різних несприятливих чинників може привести до професійного захворювання. Аналіз травматизму серед працівників ВЦ показує, що в основному нещасні випадки походять від дії фізично небезпечних виробничих чинників при заправці носія інформації на барабан, що обертається, при зняттю кожусі, при виконанні співробітниками невласних ним робіт. На другому місці випадки, пов'язані з дією електричного струму.

Електричні установки, до яких відноситься практично все устаткування ЕОМ, представляють для людини велику потенційну небезпеку, оскільки в процесі експлуатації або проведенні профілактичних робіт чоловік може торкнутися частин, що знаходяться під напругою. Специфічна небезпека електроустановок: токоведущие провідники, корпусу ЕОМ і іншого устаткування, що опинився під напругою в результаті пошкодження (пробою) ізоляції, не подають яких-небудь сигналів, які попереджають людину про небезпеку. Реакція людини на електричний струм виникає лише при протіканні останньої через тіло людини. Виключно важливе значення для запобігання електротравматизму має правильна організація обслуговування електроустановок ВЦ, що діють, проведення ремонтних, монтажних і профілактичних робіт. При цьому під правильною організацією

					СУдн-74П.151.03.ПЗ	Лист
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		34

розуміється строге виконання низки організаційних і технічних заходів і засобів, встановлених “Правилами технічної експлуатації електроустановок споживачів і правила техніки безпеки, що діють, при експлуатації електроустановок споживачів” (ПТЕ і ПТБ споживачів) і “Правила установки електроустановок” (ПУЕ). Залежно від категорії приміщення необхідно прийняти певні заходи, що забезпечують достатню електробезпеку при експлуатації і ремонті електроустаткування. Так, в приміщеннях з підвищеною небезпекою електроінструменти, переносні світильники мають бути виконані з подвійною ізоляцією або їх напруга живлення не повинна перевищувати 42В. У ВЦ до таких приміщень можуть бути віднесені приміщення машинного залу, приміщення для розміщення сервісної і периферійної апаратури. У особливо небезпечних же приміщеннях напруга живлення переносних світильників не повинно перевищувати 12В, а робота з напругою не вище 42В вирішується тільки із застосуванням СИЗИЙ (діелектричних рукавичок, килимків і тому подібне). Роботи без зняття напруги на токоведущих частинах і поблизу них, роботи проводяться безпосередньо на цих частинах або при наближенні до них на відстань менш встановленого ПЕУ. До цих робіт можна віднести роботи по наладці окремих вузлів, блоків. При виконанні такого роду робіт в електроустановках до 1000 В необхідне застосування певних технічних і організаційних мерів, таких як:

- огорожі, розташовані поблизу робочого місця і інших токоведущих частин, до яких можливий випадковий дотик;
- робота в діелектричних рукавичках, або стоячи на діелектричному килимку;
- застосування інструменту з ізолюючими рукоятками, за відсутності такого інструменту слід користуватися діелектричними рукавичками.

					<i>СУдн-74П.151.03.ПЗ</i>	<i>Лист</i>
<i>Зм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		35

Роботи цього вигляду винні виконуватися не менше чим двома працівниками.

Відповідно до ПТЕ і ПТБ споживачам і обслуговуючому персоналу електроустановок пред'являються наступні вимоги:

- особи, що не досягли 18-річного віку, не можуть бути допущені до робіт в електроустановках;
- обличчя не повинні мати каліцтв і хвороб, що заважають виробничій роботі;
- обличчя повинні після відповідної теоретичної і практичної підготовки пройти перевірку знань і мати посвідчення на доступ до робіт в електроустановках.

У ВЦ розрядні струми статичної електрики найчастіше виникають при дотику до будь-якого з елементів ЕОМ. Такі розряди небезпеки для людини не представляють, але окрім неприємних відчуттів вони можуть привести до виходу з ладу ЕОМ. Для зниження величини виникаючих зарядів статичної електрики у ВЦ покриття технологічної полови слід виконувати з одношарового полівінілхлоридного антистатичного лінолеуму. Іншим методом захисту є нейтралізація заряду статичної електрики іонізованим газом. У промисловості широко застосовуються радіоактивні нейтралізатори. До загальних заходів захисту від статичної електрики у ВЦ можна віднести загальні і місцеве зволоження повітря.

Основними потенційно небезпечними і шкідливими чинниками при експлуатації системи:

- небезпека поразки електричним струмом;
- підвищений рівень шуму;
- пожежна небезпека;
- іонізуюче випромінювання.

Розроблені заходи дозволяють понизити небезпечні і шкідливі чинники до допустимих норм, і тим самим забезпечити безпеку роботи.

					<i>СУдн-74П.151.03.ПЗ</i>	<i>Лист</i>
<i>Зм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		36

5.2. РОЗРАХУНОК ЗАЗЕМЛЕННЯ

Розраховуємо заземлення для стаціонарної установки (генератора змінного струму). Заземлительі поглиблені і розміщені в один ряд (глибина закладання $t_1=80\text{ см}=0,8\text{ м}$).

Дано:

Тип заземлителя: стрижень;

Довжина заземлителя: $275\text{ см}=2,75\text{ м}$;

Діаметр заземлителя: $6\text{ см}=0,06\text{ м}$;

Ширіна об'єднуваної смуги: $5\text{ см}=0,05\text{ м}$;

Грунт: чорнозем;

Кліматична зона: III;

Розрахунковий нормований опір: 4 Ом .

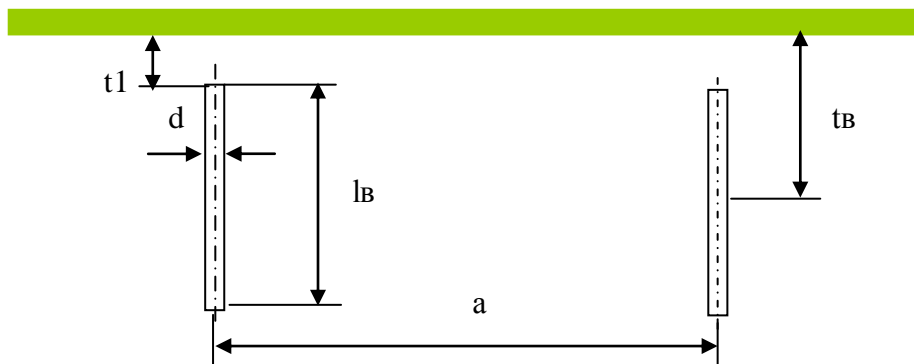


Рисунок 8

Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата

СУдн-74П.151.03.ПЗ

Лист

37

Рішення

Через відсутність природних заземлителів потрібний опір штучного заземлителя дорівнює розрахунковому нормованому опору ($R_{ш}=R_3$).

Визначаємо розрахунковий питомий опір землі ρ , Ом·м, за формулою:

$$\rho = \rho_{вим} \cdot \beta \quad (3.1)$$

де $\rho_{вим}$ - питомий опір землі, визначений в результаті вимірювань, Ом·см. Вибирається залежно від типу ґрунту:

$$\rho_{вим} = 0,2 \times 10^4 \text{ Ом см} = 20 \text{ Ом} \cdot \text{м}$$

β – коефіцієнт сезонності, яка враховує замерзання або висихання ґрунту, вибирається : $\beta = 1,4$.

$$\rho = 20 \times 1,4 = 28 \text{ Ом} \cdot \text{м}$$

Визначаємо опір розтікання струму одиночного вертикального заземлителя $R_в$, Ом. Для стрижньового круглого перетину заземлителя, поглибленого в землю, за формулою:

$$R_в = 0,366 \frac{\rho}{l_в} \left(\lg \frac{2l_в}{d} + \frac{1}{2} \lg \frac{4t_в + l_в}{4t_в - l_в} \right), \quad (3.2)$$

де ρ – розрахунковий питомий опір землі, Ом·м;

$l_в$ – довжина вертикального стрижня, $l_в = 2,75$ м;

d – діаметр перетину стрижня, $d = 0,06$ м;

$t_в$ – відстань від поверхні ґрунту до середини довжини вертикального стрижня:

$$t_в = 0,8 + \frac{l_в}{2} = 0,8 + \frac{2,75}{2} = 2,175 \text{ м} \quad (3.3)$$

$$R_в = 0,366 \frac{28}{2,75} \left(\lg \frac{2 \cdot 2,75}{0,06} + \frac{1}{2} \lg \frac{4 \cdot 2,175 + 2,75}{4 \cdot 2,175 - 2,75} \right) = 7,8 \text{ Ом}$$

					СУдн-74П.151.03.ПЗ	Лист
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		38

Розраховуємо приблизну (мінімальне) кількість вертикальних стрижнів за виразом:

$$n' = \frac{R_{\epsilon}}{R_{\text{ш}}} \quad (3.4)$$

$$n' = \frac{7,8}{4} = 1,95 \approx 2$$

Визначаємо необхідну кількість стрижнів з урахуванням коефіцієнта використання:

$$n = \frac{n'}{\eta_c} \quad (3.5)$$

$$n = \frac{2}{0,85} = 2,35 \approx 2$$

Визначаємо розрахунковий опір розтікання струму припустивши, що кількість стрижнів:

$$R_{\text{розв}} = \frac{R_{\epsilon}}{n} \quad (3.6)$$

$$R_{\text{розв}} = \frac{7,8}{2} = 3,9 \text{ Ом}$$

Визначаємо довжину горизонтальної смуги:

$$l_{\Gamma} = 1,05a(n-1), \text{ м} \quad (3.7)$$

де n – кількість вертикальних стрижнів;

$a = k l_{\text{в}}$ – відстань між вертикальними стрижнями

де до – коефіцієнт кратності: $k=1$ для поглиблених стаціонарних заземлителів;

$lв$ – довжина вертикального стрижня, м:

$$a=1 \times 2,75=2,75 \text{ м}$$

$$lг=1,05 \times 2,75(2-1)=2,89 \text{ м.}$$

Розраховуємо опір розтікання струму сполучної смуги $Rг$, Ом:

$$R_2 = 0,366 \frac{\rho}{l_2} \lg \frac{2l_2^2}{t \cdot b}, \quad (3.8)$$

де ρ – розрахунковий питомий опір землі: $\rho=28$ Ом м;

$lг$ – довжина горизонтальної смуги: $lг=2,89$ м;

b – ширина смуги: $b=0,05$ м;

t – відстань від поверхні ґрунту до середини ширини горизонтальної смуги:

$$t = 0,8 + \frac{b}{2} \quad (3.9)$$

$$t = 0,8 + \frac{0,05}{2} = 0,825 \text{ м}$$

$$R_2 = 0,366 \frac{28}{2,89} \lg \frac{2 \cdot 2,89^2}{0,825 \cdot 0,05} = 9,10 \text{ Ом}$$

Визначаємо розрахунковий опір розтікання струму в сполучній смугі з урахуванням коефіцієнта екранування :

$$R_{розг} = \frac{R_2}{n_c \eta_c}, \quad (3.10)$$

де n_c – кількість сполучних смуг: $n_c = 1$;

z_c – коефіцієнт екранування смуги (5, таблиця 1.4): $z_c = 0,85$;

$$R_{розг} = \frac{9,1}{1 \cdot 0,85} = 10,7 \text{ Ом}$$

Визначаємо еквівалентний опір розгінання струму групового заземлителя R , Ом:

$$R = \frac{1}{\frac{1}{R_{розв}} + \frac{1}{R_{розг}}} \quad (3.11)$$

$$R = \frac{1}{\frac{1}{3,9} + \frac{1}{10,7}} = 2,9 \text{ Ом}$$

Опір не більше максимально допустимого, тому можна вважати, що кількість вертикальних заземлителів і сполучна смуга вибрані правильно.

6. ЕКОНОМІЧНА ЧАСТИНА

6.1. СВОЇ ФІНАНСОВІ РЕСУРСИ ПІДПРИЄМСТВА І ДЖЕРЕЛА ЇХ ФОРМУВАННЯ

Фінансові ресурси підприємства - це сукупність власних грошових доходів і надходжень ззовні (привернуті і позикові засоби), призначені для виконання фінансових зобов'язань підприємства, фінансування поточних витрат і капітальних витрат, пов'язаних з відтворенням засобів виробництва.

Рух фінансових ресурсів можливий в двох випадках - при створенні підприємства і при його функціонуванні. У першому випадку господарюючий суб'єкт набуває чинників виробництва за рахунок **власних засобів, позикових або в комбінації** (власні і позикові). У момент установа підприємства фінансові ресурси формуються на основі утворення статутного фонду. Залежно від організаційно-правових форм господарювання його джерелом є акціонерний капітал, пайові внески членів кооперативів, довгостроковий кредит, бюджетні дотації (Економіка, 1999)

У разі функціонуючого підприємства господарюючий суб'єкт набуває необхідних чинників виробництва для виготовлення продукції або надання послуг, для розширення виробництва за рахунок виручки від продажу проведеної продукції або надання послуг або грошових надходжень від других видів діяльності, а також шляхом внутрішньогосподарчих накопичень на основі відрахувань від прибутку і амортизації. При браку фінансових коштів підприємство старається получить кредит або бюджетні субсидії від держави.

Враховуючи сказане вище, фінансові ресурси умовно можна розділити на наступні групи:

					СУдн-74П.151.03.ПЗ	Лист
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		42

- власні і прирівняні до них засоби;
- ресурси, мобілізовані на фінансовому ринку;
 - надходження із зовнішніх джерел.

Структура фінансових ресурсів представлена на мал. 5 (Економіка, 1999).

Фінансові ресурси формуються головним чином за рахунок прибутку (від основної і інших видів діяльності), а також виручки від реалізації вибулого майна, стійких пасивов, різних цільових надходжень, пайових і інших внесків членів трудового колективу. До стійких пасивів належать статутний, резервний і інші капітали; довгострокові позики; що постійно знаходиться в обороті підприємства кредиторська заборгованість (по зарплаті із-за різниці в термінах начислення і виплати, по відрахуваннях до позабюджетних фондів, до бюджету, по розрахунках з покупцями і постачальниками і ін.).

Амортизаційні відрахування є грошовим виразом вартості зносу основних виробничих фондів і нематеріальних активів. Вони мають подвійний характер, оскільки включаються в собівартість продукції і у складі виручки від реалізації продукції повертаються на розрахунковий рахунок підприємства, стаючи внутрішнім джерелом фінансування як простого, так і розширеного відтворення.

Значні фінансові ресурси, особливо в знов створюваних і підприємствах, що реконструюються, можуть бути мобілізовані на фінансовому ринку за допомогою продажу акцій, облигацій і інших видів цінних паперів, що випускаються даним підприємством, дивідендів і відсотків по цінних паперах інших емітентів, доходів від фінансових операцій, кредитів.

Підприємства можуть отримувати фінансові ресурси від асоціацій і концернів, в які вони входять, від вищестоящих організацій при збереженні галузевих структур, від органів державного управління у

					СУдн-74П.151.03.ПЗ	Лист
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		43

вигляді бюджетних субсидій, від страхових організацій. У складі цієї групи фінансових ресурсів, що формуються в порядку перерозподілу, все більшу роль грають виплати страхових відшкодувань і все меншу — бюджетні і галузеві фінансові джерела, которые призначені для строго обмеженого переліку витрат.

Фінансові ресурси використовуються підприємством в процесі виробничої і інвестиційної діяльності. Вони знаходяться в постійному русі і перебувають в грошовій формі лише у вигляді залишків грошових коштів на розрахунковому рахунку в банці і в касі підприємства.

Підприємство, піклуючись про свою фінансову стійкість і стабільне місце в ринковому господарстві, розподіляє свої фінансові ресурси по видах діяльності і в часі.

Поглиблення цих процесів приводить до ускладнення фінансової роботи, використання в практиці спеціальних фінансових інструментів. (10)

					<i>СУдн-74П.151.03.ПЗ</i>	<i>Лист</i>
<i>Зм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		44

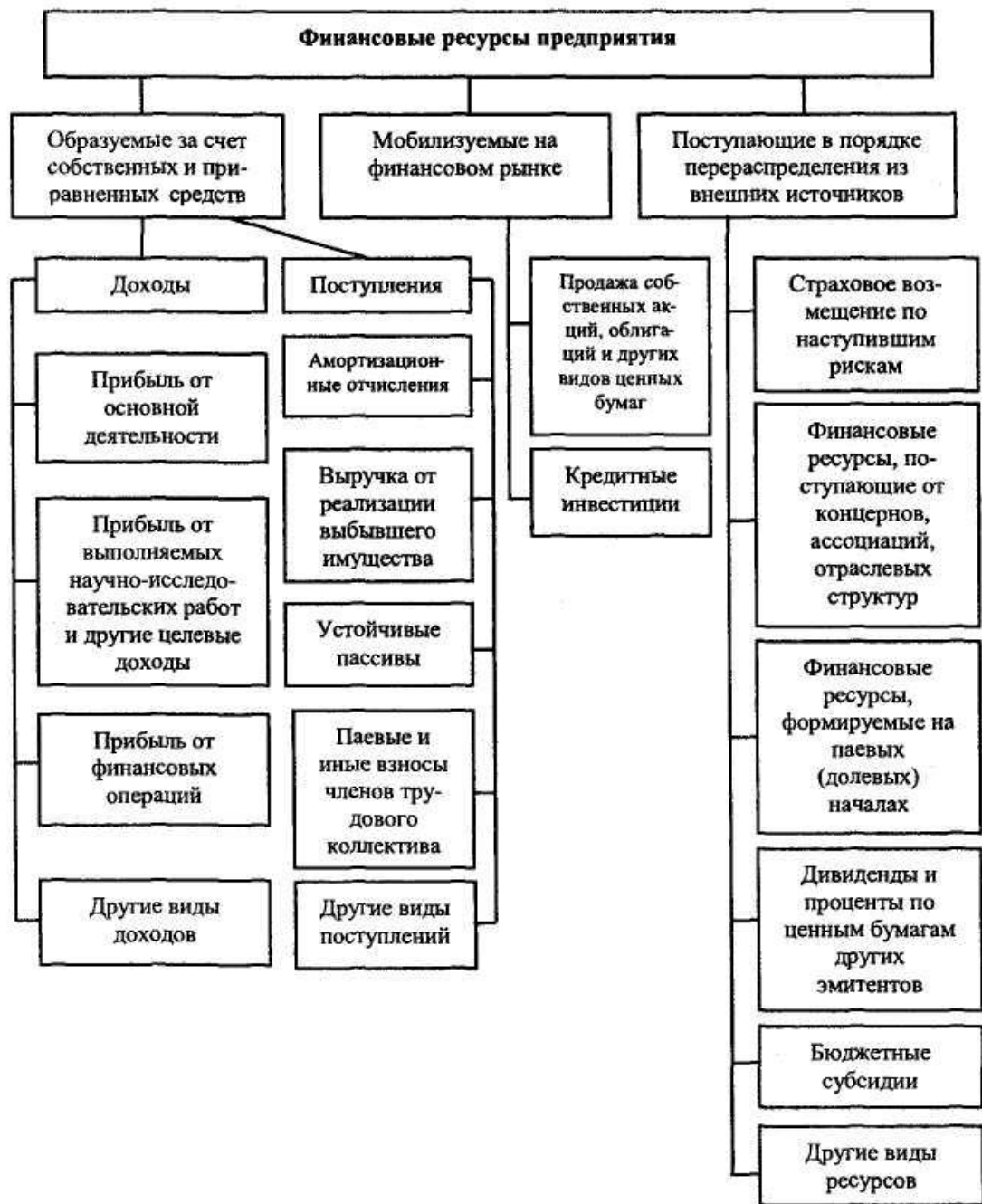


Рисунок 9. Джерела формування ресурсів підприємства(10)

6.2. НЕМАТЕРІАЛЬНІ РЕСУРСИ ПІДПРИЄМСТВА: ФОРМУВАННЯ І ОЦІНКА.

На сучасному етапі розвитку ринкової економіки науково-технічний прогрес знаходить своє віддзеркалення в якісних змінах структури життєво необхідних ресурсів підприємства, происходит підвищення ролі нематеріальних (информационных) активів підприємства.

Нематеріальні активи - це складова частина ресурсного потенціалу підприємства, для якої характерні: можливість приносити прибуток в течение тривалого періоду часу, відсутність матеріальної основи, складність визначення майбутнього прибутку, її використання.

Під нематеріальними активами розуміють об'єкти промислової і інтелектуальної власності, а також інших аналогічних майнових прав, які визнаються об'єктом права власності конкретного підприємства (господарства).

Згідно теорії інформації нематеріальні активи можна визначити як нові відомості, позволяющие поліпшити виробничі процеси, пов'язані з перетворенням матеріальних ресурсів, енергії і самій інформації.

До найбільш поширених нематеріальних активів належать: *права використання природних ресурсів; права використання майна; права на знаки для товарів і послуг; права на об'єкти промислової власності; авторські і суміжні з ними має рацію, гудвіл* (тобто ціна фірми, репутація фірми, добре ім'я фірми), інші нематеріальні активи.

Нематеріальні (інформаційні) активи підприємства включають права на об'єкти майнової, інтелектуальної власності (Покропівній, 2000).

Зокрема, права на об'єкти промислової власності обумовлюють можливості використання нематеріальних активів промислового призначення. Вони включають: *винаходи, промислові зразки, працюючі експериментальні моделі, товарні знаки, гудвіл.*

					СУдн-74П.151.03.ПЗ	Лист
						46
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		

Винахід - вирішення технологічного або техніко-економічного завдання, виконання якого зв'язане із застосуванням інноваційних підходів. Технічне рішення повинне відрізнятися оригінальністю підходів і базуватися на використанні ноу-хау.

Ноу-хау - технічні знання і практичний досвід технічного, комерційного, управлінського, фінансового і іншого характеру, які представляють комерційну цінність, застосовні у виробництві і професійній практиці і не забезпечені патентним захистом.

Патент - документ, що видається державою приватній особі (фірмі) і що забезпечує визнання за ним прав на виняткове використання винаходу протягом встановленого терміну. Патенти бувають декларативні і звичайні. Декларативний патент на винахід видається за умови місцевої новизни винаходу на період до 6 років. Звичайний патент видається за умови світової новизни винаходу на строк до 20 років.

Товарний знак - позначення, що поміщається на товарі (на його упаковці) промисловими і торговими підприємствами для індивідуалізації товару і його виробника.

Ліцензія - дозвіл на використання іншою особою або організацією винаходу, технології, технічних завдань і виробничого досвіду, секретів виробництва, торгової марки, комерційної і іншої інформації протягом певного терміну за обумовлену угодою винагороду; спеціальний дозвіл, що видається компетентними державними органами на здійснення окремих видів діяльності.

Гудвіл - нематеріальний актив, вартість якого визначається як різниця між балансовою вартістю активів підприємства і його звичайною вартістю як цілісного майнового комплексу, що виникає унаслідок використання кращих управлінських якостей, домінуючої позиції на ринку товарів (робіт і послуг), нових технологій і ін.

Специфіка нематеріальних активів зумовила необхідність розробки механізмів захисту промислової власності, стимулювання розвитку науки і

					<i>СУдн-74П.151.03.ПЗ</i>	Лист
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		47

науково-технічної діяльності в Україні, що отримало юридичне закріплення в Законі України «О основах державної політики у сфері науки і науково-технічної діяльності», прийнятому Верховною Радою України 13 грудня 1991 року. Цим законом определены п'ять основних аспектів суспільних стосунків у сфері науково-технічного прогресу. Це, по-перше, роль держави в розвитку науки і техніки, використанні науково-технічних результатів для перетворення общественного виробництва і задоволення потребностей населення. По-друге, основні цілі, напрями і принципи державної науково-технічної політики. По-третє, методи державного регулювання в науково-технічній сфері. По-четверте, повноваження государственных органів в здійсненні науково-технічної політики і наслідків, п'ятий аспект определяет економічні і правові гарантії розвитку науково-технічної діяльності.

Ефективна система захисту інтелектуальної собственности стає одним з визначальних напрямів політики міжнародної інтеграції економіки України. 17 ноября 1999 року Україна приєдналася до Паризької конвенції про охорону промислової власності, а 1 червня 2000 року ратифікувала Мадридську угоду про міжнародну класифікації товарів і послуг. Не дивлячись на безумовний прогрес в створенні системи захисту інтелектуальної власності, внутрішнє законодавство не в повному об'ємі забезпечує захист і стимулювання створення національної інтелектуальної власності.

Інтелектуальна власність - виняткові права на використання в комерційних цілях продукції творчої діяльності (літературних, художніх, наукових творів, винаходів, промислових зразків, товарних знаків і ін.) (Юридичний, 1992).

Вперше захист авторських прав в Україні отримав юридичне закріплення в Законі України «Про авторське право і суміжні має» рацію, прийнятому Верховною Радою України 23 грудня 1993 року. Цим законом определяются поняття автора, аудіовізуального продукту, комп'ютерної програми і так далі У Законі розглядаються об'єкти авторського права,

					СУдн-74П.151.03.ПЗ	Лист
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		48

виникнення і здійснення авторського має рацію, дається поняття співавторства, розглядаються майнові і немайнові права авторів, возможности передачі права на авторську власність через ліцензування. Після приєднання України до міжнародним угод було переглянуто внутрішнє законодавство про охорону прав на винаходи і експериментальні моделі і 1 липня 2000 року був прийнятий Закон України «Про охорону прав на винаходи і корисні моделі» Верховною Радою України в новій редакції. Целесообразность цього з'явилася із-за розбіжностей отдельных положень Закону і потреби наближення процедури патентування винаходів і експериментальних моделей в Україні до міжнародних стандартів. Нова редакція Закону припускає:

- розширення об'єктів патентування;
- визначення загальних правил напряму міжнародних патентних заявок згідно з Угодою про патентну кооперацію;
- встановлення прав працедавців на отримання патента на винахід найнятого робітника і регламентацію процедури патентування;
- впровадження поняття декларативного патенту на винахід.

Подальший розвиток система захисту авторських і суміжних прав отримала в Законі України «Про розповсюдження примірників аудіовізуальних творів та фонограм», прийнятому Верховною Радою України 23 березня 2000 року. Закон встановлює адміністративну відповідальність за незаконне розповсюдження копій аудіовізуальних творів і фонограм. Згідно Закону рознична торгівля копіями аудіовізуальних творів і фонограм дозволена тільки в спеціалізованих об'єктах роздрібної торгівлі.

Підприємства можуть купувати нематеріальні активи, отримувати їх безкоштовно або створювати самі. Підставою для оприходования нематеріальних активів є документи, які ідентифікують ці активи. Вони повинні описувати сам об'єкт нематеріальних активів або порядок їх використання (наприклад, опис рецептів, право користування на землю, патент, свідоцтво), а також відображати його первональну вартість, термін корисного використання, норму зносу, підрозділ, в якому використовуватимуться об'єкт,

					СУДн-74П.151.03.ПЗ	Лист
						49
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		

підписи посадових осіб, які прийняли об'єкт, разом з додатком документів, в яких описується сам об'єкт нематеріальних активів або порядок його використання. Окрім цього, документ повинен підтверджувати ті або інші майнові права підприємства.

Вартість нематеріальних активів оцінюється по сумі всіх фактичних витрат на придбання і приведення до стану готовності для використання. У випадку якщо нематеріальні активи вносяться учасником створеного підприємства, то вони оцінюються по світових цінах.

Вартість нематеріальних активів відшкодовується шляхом включення у витрати діяльності (виробничою, коммерческой) амортизаційних відрахувань. Для амортизації використовується лінійний метод. Величина амортизації нематеріальних активів повинна визначатися щомісячно по нормах, которые розраховуються виходячи з первинної вартості і терміну корисного їх використання (але не більше) або терміну деятельности підприємства.

Норма зносу нематеріальних активів визначається виходячи з первинної вартості і встановленого терміну їх використання (але не більше десяти років) або терміну діяльності підприємства і затверджується приказом керівника підприємства. Нарахування зносу починаються 1-го числа місяця, подальшого за місяцем зарахування на баланс підприємства, або по об'єктах, которые вибули, закінчується з 1-го числа місяця, последующего за місяцем вибуття. Нарахування зносу по отдельным об'єктам нематеріальних активів проводяться впродовж терміну їх використання у межах первоначальной вартості. Не нараховується знос на ноу-хау, гудвіли фірми, знаки для товарів і послуг, вартість которых не зменшується в процесі їх використання. (10)

					<i>СУдн-74П.151.03.ПЗ</i>	Лист
						50
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		

Висновок

В даній роботі я ознайомився з основними принципами процесу сушіння в барабанній сушарці СЗБ-10 та з основними параметрами, що впливають на цей процес. На основі набутих знань я спроектував автоматизовану систему керування процесом сушіння в барабанній сушарці.

Дана АСК процесом сушіння - це комплексна автоматизована система, яка побудована з використанням сучасних системи автоматизованого проектування та засобів автоматизації фірми ОВЕН ПЛК150 і ПК, що в цілому виконують функції вимірювання, контролю, автоматичного керування та регулювання, візуалізації процесу періодичної дії.

Спроектowana АСК забезпечує оптимальний режим роботи технологічного процесу. Для даної АСК обраний комплекс ТЗА. Розроблена програма керування для ПЛК ОВЕН ПЛК150 мовою FBD блоків.

Отже, в результаті виконання роботи була розроблена АСК процесом сушіння в барабанній сушарці СЗБ-10.

					<i>СУдн-74П.151.03.ПЗ</i>	<i>Лист</i>
<i>Зм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		51

СПИСОК ВИКОРИСТАНОЇ ЛІТЕРАТУРИ

1. Е. П. Стефани, Основы построения АСУТП. - М. Энергоиздат. 2017
2. Лысенко Э. В., Проектирование автоматизированных систем управления технологическими процессами, 2017
3. Вершинин О.Е. Применение микропроцессоров для автоматизации технологических процессов.-Л.: Энергоатомиздат, 2018 – 208 с.
4. Рей У. Методы управления технологическими процессами – М. Мир.2018 – 868 с.
5. Справочник проектировщика автоматизированных систем управления производственными процессами. (Под ред. Г.Л.Снялянского)-М.: Машиностроение. 2018 – 528 с.
6. Стефани В.П. Основы построения АСУТП – М.: Энергия.2018 – 852 с.
7. ГОСТ 21.404-85. Автоматизация технологических процессов. Обозначения условных приборов и средств автоматизации в схемах. –М.: Стандартиздат.2018.
8. N. V. P. R. Durga Prasad, T. Lakshminarayana, et al., “Automatic Control and Management of electrostatic Precipitator”, IEEE Transactions on Industry Applications, pp. 561-567, Vol. 35, No. 3, May/June, 1999.
9. Ralf Joost and Ralf Salomon. “Advantages of fpga-based multiprocessor systems in industrial applications”. In 31st Annual Conference of the IEEE Industrial Electronics Society (IECON 2005). IEEE-IECON, November 2018.
10. Экономика предприятия: Учебное пособие / Под общ. ред. д. э. н., проф. Л. Г. Мельника. – Сумы: ИТД «Университетская книга», 2002. – 632 с.
12. Nyman, Anthony. Charles Babbage, pioneer of the computer. — Oxford University Press, 2014.
13. Randell, Brian. The Origins of Digital Computers: Selected Papers.. — 2003.

					СУдн-74П.151.03.ПЗ	Лист
						52
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		

14.Анісімов А.В. Інформаційні системи та бази даних: Навчальний посібник для студентів факультету комп'ютерних наук та кібернетики. / Анісімов А.В., Кулябко П.П. – Київ. – 2017. – 110 с.

15.Антоненко В. М. Сучасні інформаційні системи і технології: управління знаннями : навч. посібник / В. М. Антоненко, С. Д. Мамченко, Ю. В. Рогушина. – Ірпінь : Нац. університет ДПС України, 2019. – 212 с.

16.Воронін А. М. Інформаційні системи прийняття рішень: навчальний посібник. / Воронін А. М., Зіатдінов Ю. К., Климова А. С. – К. : НАУ-друк, 2009. – 136с.

					<i>СУдн-74П.151.03.ПЗ</i>	<i>Лист</i>
<i>Зм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		53