



CASE DE SUCESSO – AS-i



Correia Transportadora



DESAFIO DO CLIENTE

O transportador de correia a cabo é uma parte crítica da linha de produção. A correia de cabos é usada para transportar toda a matéria-prima do subsolo para a planta de serviço. A correia de cabos tem aproximadamente 1,6 km de comprimento. Assim que este transportador parar, a produção subterrânea deve parar e a produção no serviço irá parar assim que as pilhas de estoque estiverem baixas. A empresa teve algumas quebras no transportador e decidiu automatizar completamente o transportador para aumentar a produção.

ARGUMENTOS DE VENDAS

1. Fácil instalação.
2. 70% da instalação poderia ser feita enquanto o transportador ainda estava em produção.
3. Diagnóstico completo no transportador, especialmente porque há muitas chaves de puxar neste transportador.
4. Fácil de expandir a rede e adicionar IO na rede.

O principal argumento de vendas era que queríamos aumentar a produção e diminuir o tempo de inatividade do transportador.



LISTA DE MATERIAIS

AS-I Master	Flow Transmitter, 10 pcs
AS-I Power Supply	Pressure Sensor, 2 pcs
AS-I Safety Monitor	Pressure Sensor, 1 pc
Power Supply	Level Sensor, 2 pcs
Module - 2 Inputs + 2 Outputs	Inductive Sensor, 10 pcs
Module - 4 Inputs	Slippage Control Monitor, 1 pc
AS-I Tuner	Inductive Sensor, 1 pc
Protective Cap	Inductive Sensor, 1 pc
Wire-able Plug	Speed Control Monitor, 2 pcs
0.5m PUR Cable	Magnetic Sensor, 2 pcs
Jumper Cable	Temperature Sensor, 2 pcs
Left Handed Pull Key AS-I Safety	Temperature Evaluation Unit
Right Handed Pull Key AS-I Safety	Connection Cable
Double Handed Pull Key AS-I Safety	Connection Cable
80m Rope Kit	Connection Cable
20m Rope Kit	Temperature Sensor, 1 pc
10m Rope Kit	Vibration Sensor,
Universal Pulleys	Direction Control Monitor
Safety Spring	Inductive Sensor
Belt Alignment/Rip & Tear Detection	



CASE DE SUCESSO – AS-i

