

# Novedades de Barberán

## Barberán Operating System (BOS)

Barberán presenta su último desarrollo informático que permite el control total remoto de una línea de producción.

Un ejemplo de línea sería la formada para barnizar puertas con 12 barnizadoras de rodillo, 9 túneles de secado, lijadoras, varios transportes así como el resto de máquinas del cliente que deseaba integrar en el mando centralizado. El sistema de control de la línea se realiza mediante un PC industrial, conectado mediante una red de comunicación con el resto de la instalación. Desde el ordenador central y mediante el programa de supervisión y control de Barberán, el operario puede controlar el estado de toda la línea, así como la puesta en marcha y paro de las mesas de transporte, túneles de secado, arranques de línea, velocidad tangencial de rodillos y transporte, altura de los cabezales, motores, ventiladores, turbinas y lámparas infrarrojas o ultravioleta en funcionamiento, monitorizar de la temperatura del aire caliente de secado, programas de trabajo, alarmas etc. Es decir, los datos de ajuste son directamente gestionados desde el ordenador central. El programa informático proporciona una visión general de cada máquina,



de cada zona productiva o de la línea completa. Se puede acceder directamente a la página web de Barberán e incluso enviar un mail automáticamente al departamento de electrónica de Barberán, para obtener soluciones on-line a cualquier incidencia en línea, dando un alto rendimiento al programa de ejecución de la línea y a la producción.

El programa incluye un gestor de pedidos y una serie de herramientas que se actualizan automáticamente para consultar estadísticas de producción, detalle del estado del transporte, del arranque de la línea, de la comunicación entre máquinas, la altura de la línea, etc., desde cualquier departamento con acceso al sistema. El sistema dispone de una pantalla por máquina. Dentro de esta pantalla se dispone de una visión detallada de la máquina con el estado de todos los elementos que la componen. En esta pantalla se puede visualizar y modificar cualquier parámetro relacionado con el funcionamiento productivo de la máquina. También es posible visualizar aspectos como las

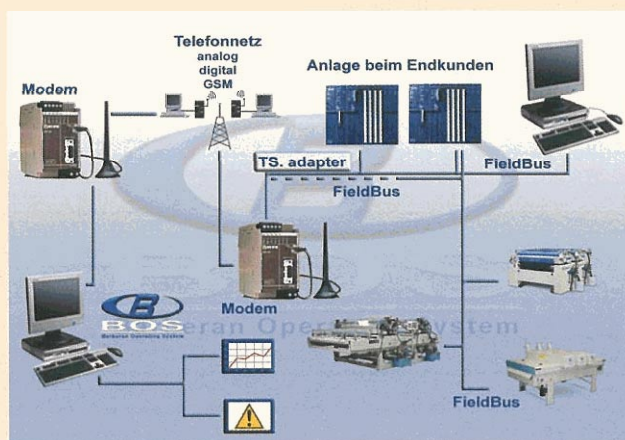
alarmas asociadas a esta máquina, el sentido de giro de los dosificadores, orden de marcha automática, etc.

Desde BOS se pueden crear todos los parámetros necesarios para la realización de una pieza (alturas de trabajo, velocidades, temperaturas, máquinas en funcionamiento, número de lámparas, etc) y pueden ser almacenados con un nombre y una descripción, de esta forma el responsable de la línea tiene conocimientos de las siguientes piezas a fabricar. El usuario puede crear tantas recetas de fabricación como considere necesario.

Si el usuario desea cambiar de pieza, no tiene más que imponer la receta correspondiente a dicha pieza; de esta forma, todos los parámetros de la línea se ajustan de forma automá-

tica. También permite crear todos los parámetros necesarios para la realización y ejecución de un mantenimiento exhaustivo de la línea, con la creación de alarmas preprogramadas por el equipo de mantenimiento de la empresa. El sistema tiene la capacidad de aprender sobre las operaciones realizadas y crea una base de datos con historiales de producción (datos referentes a tiempos de paro, tipo y número de piezas realizadas, horas de funcionamiento, etc), para realizar un análisis de costes y estadísticas a fin de estudiar una mejora en el rendimiento de la línea y en la calidad del producto.

Es posible la integración de sistemas de reconocimiento de cada pieza fabricada mediante un sistema de identificación (Código de Barras, etc). Esto nos permitirá controlar cada pieza para aplicaciones donde sea necesario realizar una tarea u otra según el material a utilizar. El sistema permite incorporar un sistema de visión artificial con el cual podemos realizar un seguimiento de la calidad





del producto y equivocaciones en el acabado de la pieza, permitiendo un pedido sin imperfecciones

### Control remoto desde el exterior

BOS permite un acceso desde el exterior para establecer un contacto

distante con la instalación controlada por el PC central. Esto permite la realización del mantenimiento, diagnóstico y modificación del programa utilizando diferentes sistemas de comunicación **A**

Barberan Control System

Line Control

MAQUINAS ZONA 2

BRB Position 107	HDK/4 Position 108
MTB Position 108.1	BRB Position 109
BRB Position 109.1	HDK/7 Position 110
HEESEMANN Position 111	MTB Position 113

HDK-14 POS-110

Conveyor and lamps status

- Conveyor:
- Lamp 1: Stopped
- Lamp 2: Stopped
- Lamp 3: Stopped
- Lamp 4: Stopped
- Lamp 5: Stopped
- Lamp 6: Stopped
- Lamp 7: Stopped
- Ventilator 1:
- Ventilator 2:
- Ventilator 3:
- Ventilator 4:
- Ventilator 5:
- Ventilator 6:
- Ventilator 7:

POWER CONTROL LAMPS

Machine status

Activated Controls: Machine 110

Local

No alarm

Setpoint parameters

Conveyor offset: 0.0 m/min

Power Lamp 1: 0.0 %

Power Lamp 2: 0.0 %

Power Lamp 3: 0.0 %

Power Lamp 4: 0.0 %

Power Lamp 5: 0.0 %

Power Lamp 6: 0.0 %

Power Lamp 7: 0.0 %

Conveyor control and selection

Manual

Actual parameters

Conveyor speed: 0.0 m/min

Lamp 1: 0.0 Amp, 0.0 %

Lamp 2: 0.0 Amp, 0.0 %

Lamp 3: 0.0 Amp, 0.0 %

Lamp 4: 0.0 Amp, 0.0 %

Lamp 5: 0.0 Amp, 0.0 %

Lamp 6: 0.0 Amp, 0.0 %

Lamp 7: 0.0 Amp, 0.0 %

Barberan Control System

Line Control

MAQUINAS ZONA 2

BRB Position 107	HDK/4 Position 108
MTB Position 108.1	BRB Position 109
BRB Position 109.1	HDK/7 Position 110
HEESEMANN Position 111	MTB Position 113

BRB-1400 POS-109

Conveyor and rollers status

- Conveyor:
- Applicator roller:
- Doctor roller Left:
- Doctor roller Right:
- Oscilación regla:

Machine status

Activated Controls: Machine 109

Local

No alarm

Conveyor control

Manual

Actual parameters

Conveyor speed: 0.0 m/min

Applicator speed: 0.0 m/min

Doctor roller speed: 0.0 m/min

Height: 0.0 mm