

KOKKUVÕTE

Lõputöö teemaks oli värvimisprotsessi juhtimine. Antud töö eesmärgiks - pihustuskabiini kontrollisüsteemi loomine, erinevate tehnoloogiliste režiimide jaoks.

Lõputöö koosneb teoreetilisest ja praktilisest osast. Töö teoreetiline osa koosneb viiest peatükist. Seal on kirjeldatud olemasolevaid pihustuskabiinide klassifikatsioon ja nende osad, samuti ohutusnõuded ja värvimisprotsessi tootmistehnoloogia nõuded. Oli kirjeldatud värvimisprotsessid ning vajalikud tingimused nende jaoks, mis on loonud pihustuskabiini muutes režiimides. Vastavalt olemasolevate seadmetele oli antud juhtimissüsteemi ülesanded, sealhulgas teatud aja jooksul soovitud temperatuuri hoidmine, ja protsessi energiatõhusus. Oli loonud algoritm, mille vastavalt hakkab töötama süsteem. Arvestades vaenuliku keskkonna ja maksumuse oli valitud vajalikud seadmed, antud ülesandeid täitmiseks. Oli tehtud arvutused tootmise kulutusi teadmiseks.

Oli välja töötatud ja ehitatud pihustuskabiini kontrollisüsteem. See oli ühendatud ettevõttes toimiva pihustuskabiiniga, ja selle osadega. Oli tehtud kontroll ja silumine, ning toimimise viise nõuetekohase toimimine. Süsteem on praegu paigaldatud olemasolevatel pihustuskabiinil selles ettevõttes ja edukalt tegutseb.

Praegu on ettevõttel plaanis rekonstrueerida ventilatsiooni sõlmu, selleks et kasutada kaks mootorit, sisse- ja väljavoolu ventilatsioonisüsteemi eraldamiseks. Seetõttu olemasolev süsteem ja seadmed vajavad rekonstrueerimist ja modifitseerimist, sest juhtimise ülesandeid hakkavas suurenema.