

ВДОСКОНАЛЕННЯ ВИМІРЮВАЧА ПАРАМЕТРІВ ТЕХНОЛОГІЧНОГО ПРОЦЕСУ ВИГОТОВЛЕННЯ ХАЛВИ

Носова І. В., Григоренко І. В.

*Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут», м. Харків*

У роботі [1] доводиться необхідність контролю параметрів технологічного процесу виготовлення халви. Для передачі даних до ЕОМ використовується інтерфейс RS485. На цей час є актуальним використання бездротових ліній зв'язку замість дротових. Це суттєво зменшує загальну вартість системи контролю та надає можливість зробити систему компактною. В якості бездротового зв'язку пропонується використовувати систему Wi-Fi з частотою 2,4 ГГц. Структурна схема вимірювача параметрів технологічного процесу виготовлення халви складається із системи збору інформації з передавачем і із системи прийняття й обробки інформації з приймачем (рис. 1).

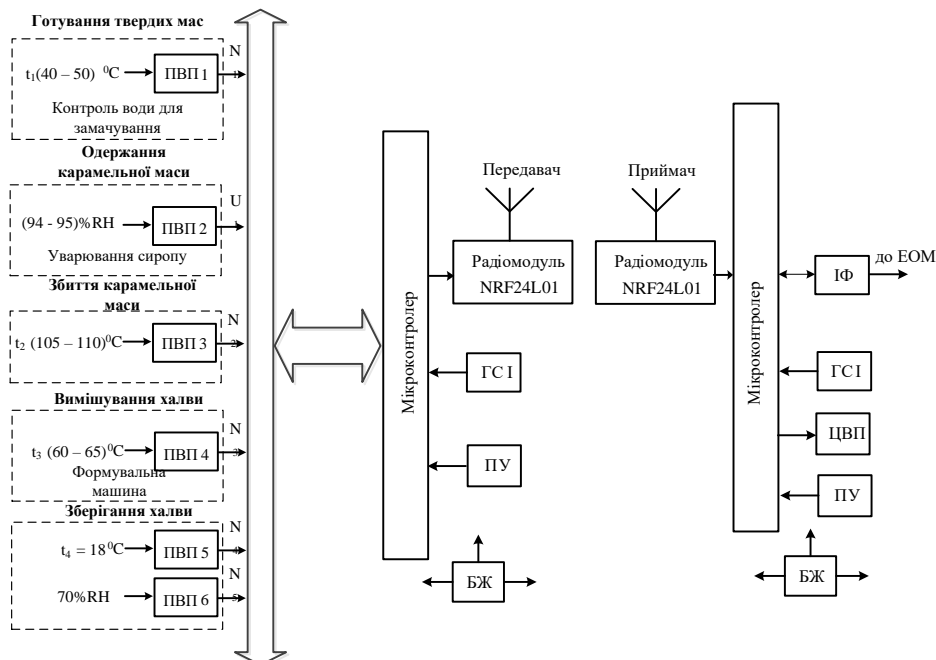


Рисунок 1 – Структурная схема вимірювача параметрів технологічного процесу

Наведена вимірювальна система має шість каналів: чотири канали вимірювання температури з перетворювачами ПВП1, ПВП3, ПВП4, ПВП5; датчик вологості сировини ПВП2; датчик вологості повітря ПВП6, мікроконтролер, генератор синхронізуючих імпульсів (ГСІ), радіомодуль (передавач), пульт управління (ПУ), блок живлення (БЖ). До складу системи прийняття й обробки інформації входять радіомодуль (приймач), мікроконтролер, ГСІ, БЖ, ПУ, цифровий відліковий пристрій (ЦВП).

Література:

1. Григоренко І. В. Розробка вимірювача параметрів технологічного процесу виготовлення халви / І. В. Григоренко, І. В. Носова // II Міжнародна науково-технічна конференція: Актуальні проблеми автоматизації та приладобудування України. – Харків, 2018. – С 202, 203.