



## INNOLevel PS– Контроль опустошения бункера после дробилки

### Постановка задачи

Комбикормовый завод. Сырье для производства комбикорма поступает в дробилку, после дробления в бункер, откуда шнеком дробленка непрерывно подается на следующий этап производства. Опустошение бункера влечет нарушение технологического процесса. Для исключения прерывания подачи на бункере предусмотрен ротационный сигнализатор уровня E+H FTE 20, установленный в его нижней части. При срабатывании датчика поступает сигнал на включение дробилки, бункер не опустошается. Однако из-за повышенной склонности сырья к налипанию, бункер оснащен вибратором, что негативно сказывается на ресурсе сигнализаторов – они выходят из строя каждые полгода.



### Решение

Так как из-за сильного налипания применение других типов датчиков не возможно, а из-за вибрации разрушается механика стандартного ротационного датчика, на бункер был установлен INNOLevel серии IL-PS, на работу и ресурс которого вибрация не влияет. Таким образом решена проблема с регулярной заменой датчиков, а также с нарушением технологического процесса при выходе из строя сигнализатора (бункер опустошался из-за отсутствия сигнала с неисправного датчика).