

集成仓储与卸料组件，实现物料无缝处理



为实现效率最大化，仓储和卸料组件必须作为一个有凝聚力的散装物料处理系统的一部分协同工作。集成可确保平稳过渡、精确配料并将停机时间降至最低。

系统集成建议

- 匹配仓储与卸料单元之间的流量
- 实现控制自动化，以确保同步运行
- 使用传感器监控料位和流量状况
- 采用便于维护的设计，易于通道和模块化组件的检修

智能技术

- 料位传感器：实时监控物料料位
- 称重传感器：实现卸料过程中的精确称重
- 可编程逻辑控制器（PLC）系统：实现顺序控制和安全联锁的自动化
- 物联网（IoT）连接：支持远程监控和预测性维护

受益于集成技术的行业

- 食品与饮料
- 塑料与树脂
- 水泥与骨料
- 制药与化工

总结：一个良好集成的仓储与卸料系统能够提高生产率、减少人工操作并确保稳定的产品质量。

...

Trusted to Deliver | 始于信任，终于交付

Blk 7, No 189, Fulian Second Road | Baoshan District, Shanghai 201906 | China

上海市宝山区富联二路189弄7号楼 | 邮编：201906 | +86-(21)-6299-0288 | www.nol-tec.cn