

CUTPLANT SOLUTIONS, S.A.

**DESENVOLVIMENTO DE UM SISTEMA DE
DIAGNÓSTICO, CONTROLO E TELE-
MANUTENÇÃO PARA EQUIPAMENTOS
FLORESTAIS**

CV

- Miguel Ferreira
 - Licenciatura Gestão e Admin. de Empresas – UCP (1989-1994);
 - Auditor e Consultor – Price Waterhouse (1994-1997)
 - Diretor Geral – Herculano Alfaías Agrícolas, S.A. (1997-2007)
 - Diretor Geral – VICORT - Vitor Cardoso, Lda. (2008 - ...)
 - Diretor Projetos Especiais – Renco, S.A. (Brasil) (2011-2015)
 - CEO/Fundador – Cutplant Solutions, S.A. (2011 - ...)



Máquinas perfeitas para trabalhar





Um Universo de Soluções

Durabilidade

Ética

Inovação

Responsabilidade

Qualidade

Segurança

Organização

Confiança

Performance

www.vicort.com | +351.272.348.890 | Castelo Branco - Portugal

LINHA DE PRODUTOS



Cabeças Processadoras Reboques Florestais 4WD



Vicort V-400 27 Abril 2006



Vicort V-340B 15 fevereiro 2006



Vicort V-340B 15 fevereiro 2006



Abatedores/Fellers de Disco e Tesoura



Máquinas de Limpeza Florestal e Multitaskers, Proteções Florestais, Pás para Tractores e Giratórias



Corta Matos e Capinadeiras com Entrecepas; Guinchos, Rachadores de Lenha



DESENVOLVIMENTO DE UM SISTEMA DE DIAGNÓSTICO, CONTROLO E TELE-MANUTENÇÃO PARA MÁQUINAS FLORESTAIS

APLICAÇÃO ÀS CABEÇAS PROCESSADORES DE CORTE E ABATEDORES FLORESTAIS



Vicort V-400 27 Abril 2006



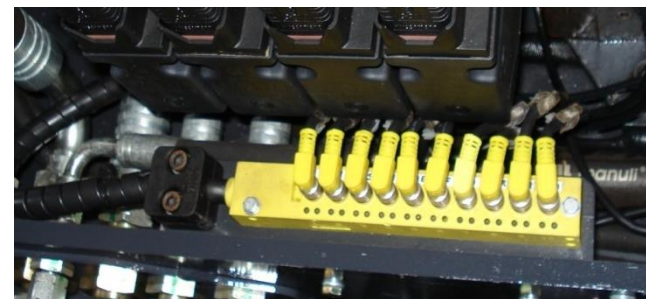
Situação Actual



Situação Actual

- Controlador e Display da Danfoss dentro da cabina;
- Ligação entre a giratória e o equipamento com cabo de 24 fios;
- Interface na cabeça processadora – Barra Nano-Change com 10 portas;
- Ligação às electroválvulas e sensores com cabos;
- 4 sensores no equipamento:
 - Controle de velocidade x 2
 - Diâmetro x 1
 - Posição da Serra de Corte x 1
- **Contacto Telefónico entre operador/mecânico do cliente e a nossa equipa de SAAV.**

Situação Actual

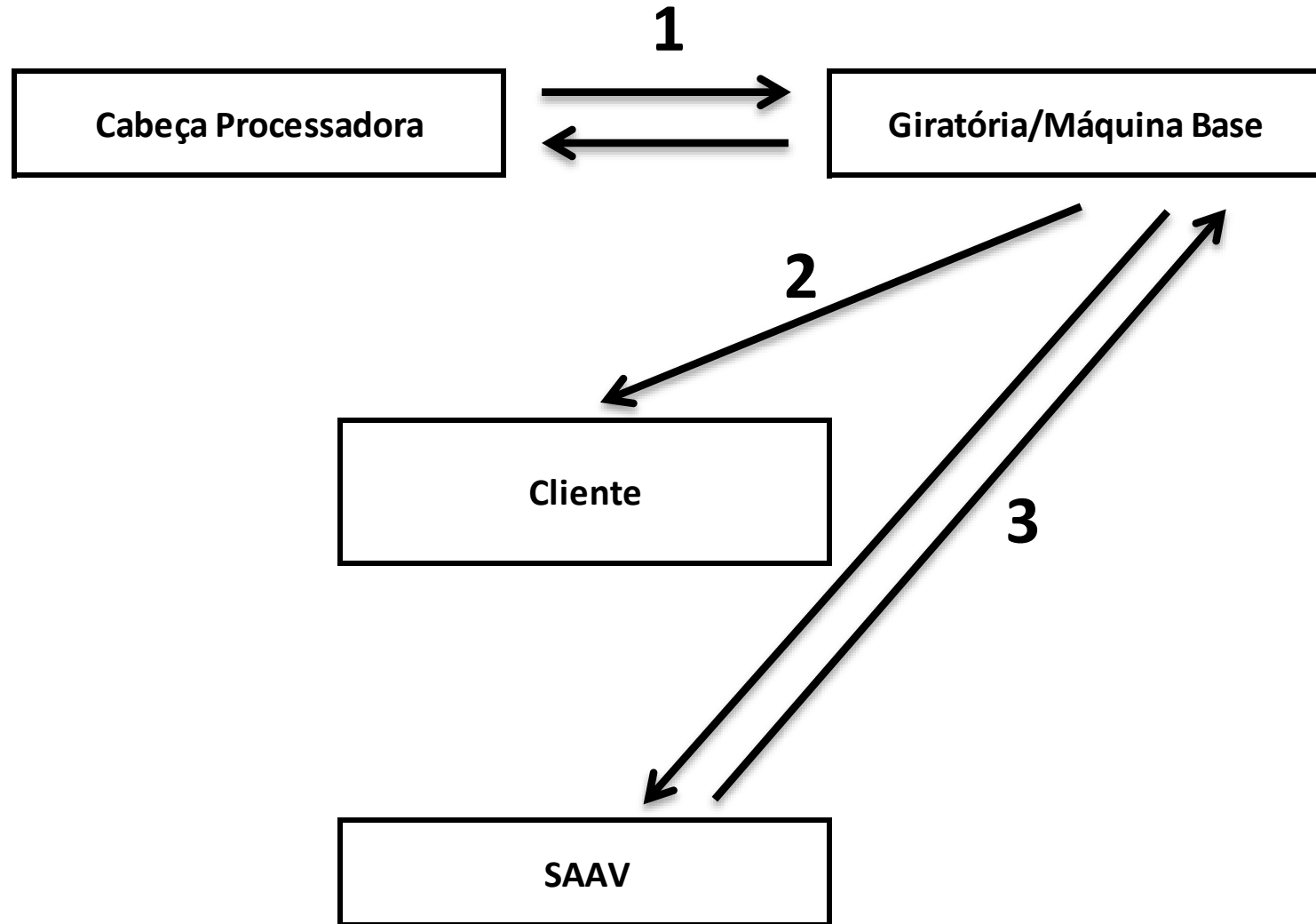


SOFTWARE DE OPERAÇÃO E CONTROLO VICORT:

Permite, programar medidas, calibrar sensores, programar funcionamento, verificar erros, emitir relatórios de produção, entre muitas outras funcionalidades.

Funções destinadas à equipe de manutenção - protegida por password, evitando que os operadores acessem a áreas indevidas.

Situação a Desenvolver



Situação a Desenvolver

1 - INTERFACE CABEÇA PROC. / GIRATÓRA-MAQ. BASE

- Definição do nível de sensorização pretendido e/ou desejável a instalar na cabeça processadora;
- Comunicação CAN ou Wireless;
- Definição de alertas e instruções básicas para o operador;
- Criação de Log com registo de avarias e/ou de alertas;
- Parametrização da Cabeça Processadora para optimização de funcionamento.

Situação a Desenvolver

2 - INTERFACE MÁQUINA C/ CLIENTE - DADOS DISPONÍVEIS PARA TRANSMISSÃO

- Início do Turno
 - Data de Início do turno projeto
 - Código Operador
- Final do Turno
 - Talhão
 - Código (previsto no protocolo Stanford)
 - Hora Final
 - Coordenadas Geográficas
 - Árvores Cortadas
 - Volume cortado com casca
 - Volume cortado sem casca
 - Consumo de Combustível
 - Temperatura Operação
 -

Situação a Desenvolver

2 - INTERFACE MÁQUINA C/ CLIENTE - DADOS DISPONÍVEIS PARA TRANSMISSÃO

- Tempos Operacionais
 - Tempo Efetivo
 - Tempo total
 - Outros “Run Times”
 - Tempo de Processamento
 - Tempo Deslocamento
 - Tempo de Outros Trabalhos
- Manutenções / Reparos / Distúrbio
 - Talhão
 - Código (previsto no protocolo Stanford)
 - Mensagem
 - Hora Inicial e Hora Final
 - Coordenadas Geográficas

Situação a Desenvolver

2 - INTERFACE MÁQUINA C/ CLIENTE - DADOS DISPONÍVEIS PARA TRANSMISSÃO

- Uma parte da informação será retirada diretamente do sistema, mediante interface com o controlador da Giratória e o da cabeça processadora;
- Planos de Manutenção Preditiva, mediante informações retirados dos sensores;
- Planos de Manutenção Preventiva de acordo com o plano do fabricante;
- Aviso de necessidade de manutenção e/ou peças – Manutenção Correctiva;

Situação a Desenvolver

2 - INTERFACE MÁQUINA C/ CLIENTE - DADOS DISPONÍVEIS PARA TRANSMISSÃO

- As informações relacionadas com tempo de Manutenção / Reparos /Distúrbio, deverão ser introduzidos manualmente pelo operador, mediante Protocolo de Códigos a definir;
- O sistema de transmissão de dados poderá ser feito por Satélite, GSM, GPRS (a definir);
- A informação transmitida poderá ser integrada diretamente no ERP do cliente;

Situação a Desenvolver

3 - INTERFACE MÁQUINA / SAAV

- Aceder ao sistema embarcado para verificação do LOG;
- Descarga de updates ou novas versões do software;
- Análise de falhas e diagnóstico;
- Possibilidade de Manutenção Correctiva - correcção de parâmetros;
- Aceder à informação geral do sistema para efeitos estatísticos e preenchimento de relatórios;



OBRIGADO

Miguel Ferreira

ISQ – CASTELO BRANCO

SIM 4.0 – Sistemas Inteligentes de Monitorização 4.0

13/03/2018