Sistema de Monitoramento Automático de Umidade e Temperatura em Processos de Secagem de Grãos

G8000

ANALISADOR DE UMIDADE

CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMÁVEL

- AUMENTO DA LUCRATIVIDADE
- ECONOMIA DE ENERGIA
- REDUÇÃO NO CONSUMO DE LENHA
- EMISSÃO DE ALERTAS
- PREVENÇÃO DE SUBSECAGEM E SUPERCAGEM
- GERENCIAMENTO DO PROCESSO DE SECAGEM
- PREVENÇÃO DE INCÊNDIOS
- GERAÇÃO DE RELATÓRIOS

SISTEMA G8000

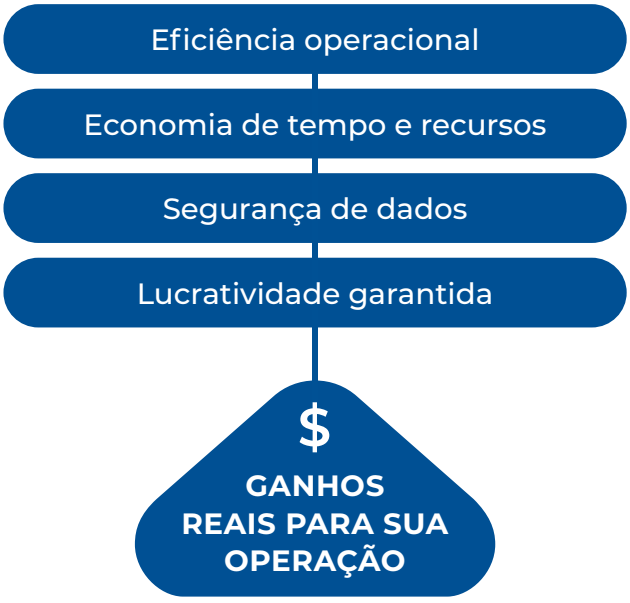
AUTOMAÇÃO INTELIGENTE PARA SECAGEM DE GRÃOS

A medição precisa de umidade durante a secagem, e esse é um dos maiores obstáculos nas unidades armazenadoras.

Processos manuais são imprecisos, custosos e afetam diretamente a qualidade e os resultados financeiros.

Com o monitoramento contínuo de umidade em tempo real do Sistema G8000, você obtém:

- Redução de custos com lenha, cavaco, energia e mão de obra.
- Aumento da qualidade do produto.
- Identificação do momento ideal para descarregar ou fazer rodízio do secador.
- Dados automáticos durante todo o processo de secagem.
- Eliminação de registros manuais.
- Possibilidade de correções imediatas com alarmes inteligentes.
- Acesso remoto via computador e smartphone.
- Integração segura com redes corporativas e industriais.
- Curvas de calibração, para medição dos teores de umidade de diversos tipos de grãos homologadas pelo Inmetro.



APLICAÇÕES

Entrada do Secador

(Equipamento instalado no *"redler"* ou cano que abastece o secador ou logo após a pré-limpeza).

- Garante o controle preciso da velocidade da bandeja do secador.
- Início inteligente da secagem, com dados confiáveis.

Durante a Secagem

(Equipamento instalado na saída do secador).

- Leitura contínua da umidade dos grãos para determinar o ponto ideal de secagem.
- Alarmes automáticos ao atingir o limite programado.
- Integração com sistemas de automação, para descarga ou entrada no regime de rodízio.

Armazenamento

(Equipamento na entrada do silo ou do armazém graneleiro).

- Verificação final da umidade antes do armazenamento.
- Ideal para garantir a qualidade e segurança no armazenamento.
- Aumenta a eficiência da aeração pós-secagem.
- Evidencia erros no processo de secagem ou *"bypass"* no secador.

BENEFÍCIOS DO SISTEMA

- **Resultado financeiro:** minimiza a quebra durante o processo de secagem, maximizando a lucratividade.
- **Tomada de decisão inteligente:** fornece dados confiáveis em tempo real na entrada e saída do secador, ajudando na escolha entre armazenagem ou continuidade da secagem.
- **Acesso remoto e em tempo real:** operadores e supervisores monitoram on-line as condições da operação.
- **Registro automático e confiável:** armazena dados como teores de umidade e temperatura dos grãos, data e hora, eliminando registros manuais e garantindo a integridade das informações.
- **Funcionamento automático:** o sistema é acionado automaticamente com o secador, sem depender da ação do operador.
- **Qualidade do produto:** garante que os grãos sejam secos de forma homogênea e eficiente, resultando em um produto de maior qualidade e valor de mercado.

Procure a Gehaka para receber um estudo de viabilidade econômica completo!

(11) 2165-1100 / (19) 9.9557-3549
g8000@gehaka.com.br
www.gehaka.com.br
gehakaoficial
gehakaequipamentos