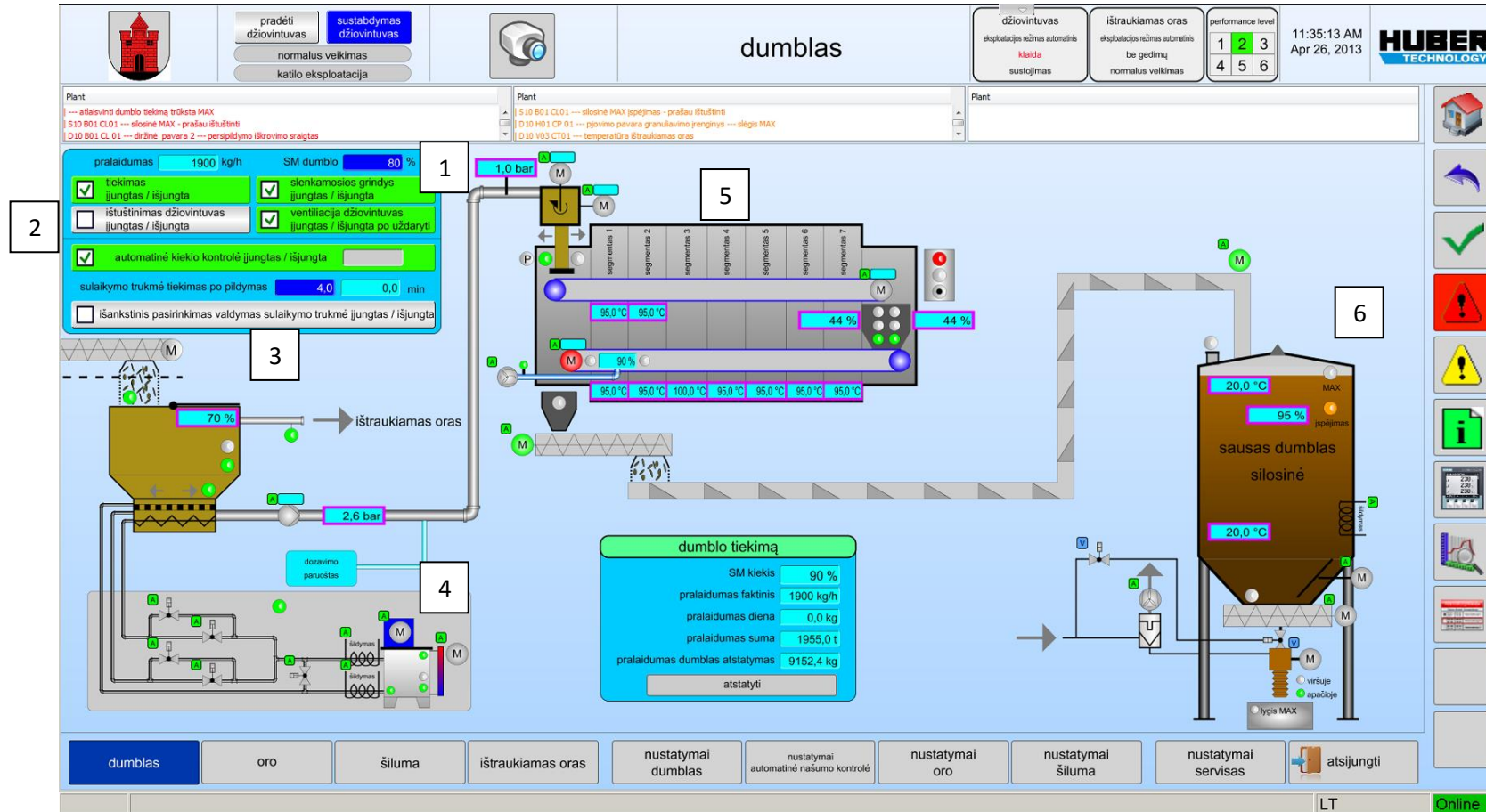


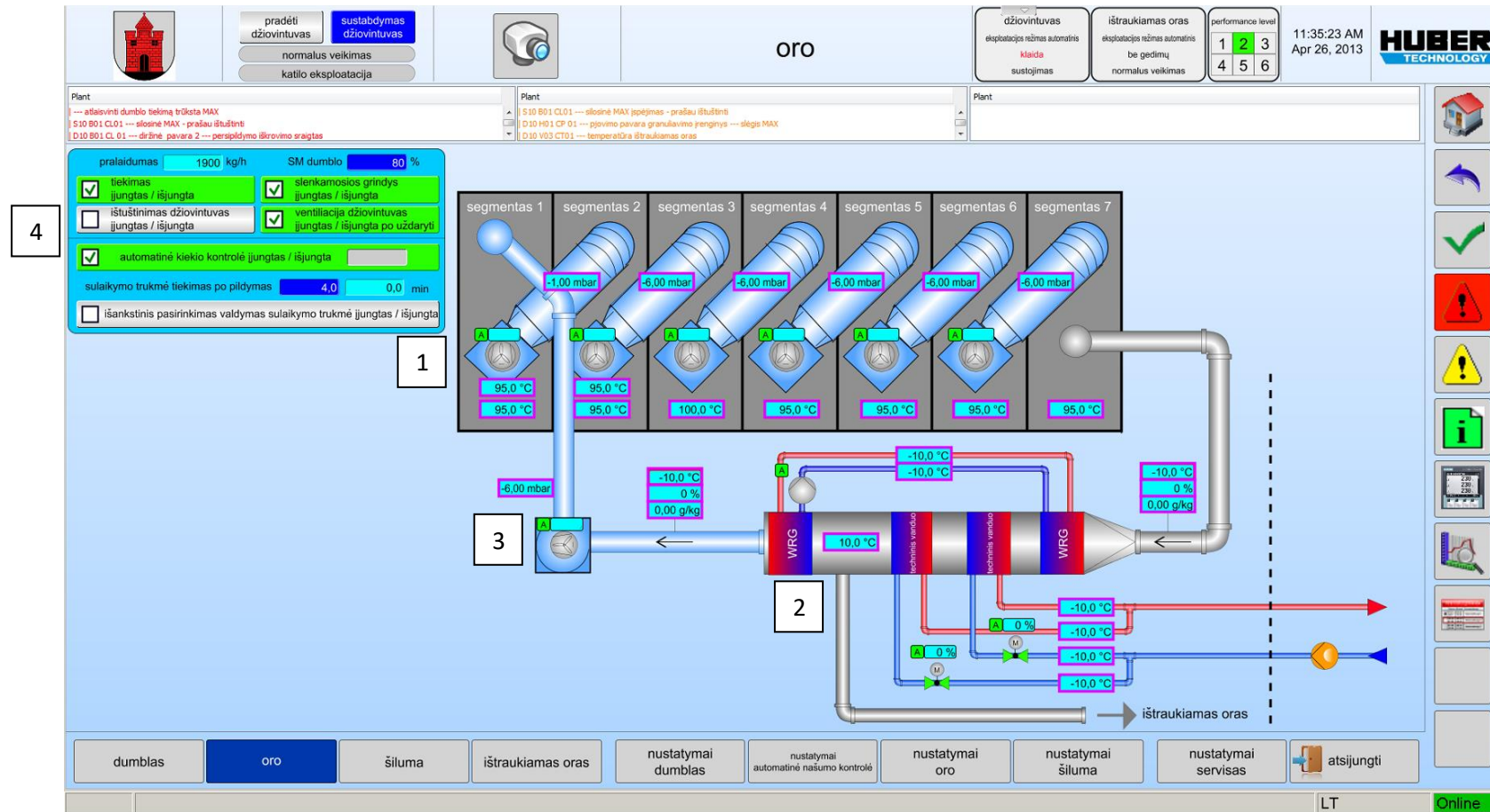
The screenshot displays the HUBER TECHNOLOGY control interface for a dust collector system. The interface is divided into several sections:

- Top Bar:** Contains navigation buttons for 'pradėti džiovinimą', 'sustabdytas džiovinimas' (marked with '2'), 'normalus veikimas', and 'katilo eksploatacija'. It also features the HUBER TECHNOLOGY logo, a 'džiovinimas' status indicator, a 'performance level' table, the date and time (11:35:02 AM Apr 26, 2013), and another HUBER TECHNOLOGY logo.
- Plant Information:** Three panels (marked '3', '4', and '5') show plant status and messages.
- Control Panels:**
 - džiovinimas:** Includes buttons for 'eksploatacijos režimas automatinis', 'be gedimų', 'sustojimas', and 'automatinis' (set to '0'). A '1' marker is on the 'įrenginys normalus veikimas' button.
 - ištraukiamas oras:** Includes buttons for 'eksploatacijos režimas automatinis', 'be gedimų', 'įrenginys normalus veikimas', and 'automatinis' (set to '0').
 - dumblo tiekimą:** Shows parameters: SM kiekis 90%, pralaidumas faktinis 1900 kg/h, pralaidumas diena 0,0 kg, pralaidumas suma 1955,0 t, and pralaidumas dumblias atstatymas 9152,4 kg. An 'atstatyti' button is present.
- Central Diagram:** A schematic showing the 'džiovinimas' unit with parameters: pralaidumas 1900 kg/h, tiekiamą temperatūra CHP 84,0 °C, tiekiamą temperatūra boiler 120,0 °C, and SM kiekis išėjimo 90%. It is connected to a 'kondensacija' unit with a temperature of 10,0 °C. A '6' marker is on the left side of the diagram.
- Right Side:** A vertical toolbar with icons for navigation, confirmation, warnings, and information.
- Bottom Bar:** Contains buttons for 'dumblas', 'oro', 'šiluma', 'ištraukiamas oras', 'nustatymai dumbblas', 'nustatymai automatinei našumo kontrolė', 'nustatymai oro', 'nustatymai šiluma', 'nustatymai servisas', and 'atsijungti'. A 'servisas Spangler' and 'eksportavimas kreivės' button are also visible.
- Status:** 'LT' and 'Online' indicators are shown at the bottom right.

- 1: Įrenginiui paleisti ištraukiamas oras ir džiovinimas turi būti automatinis („Auto“) darbo režime
- 2: Įjungti / išjungti džiovinimą
- 3: Gedimų pranešimų langelis
- 4: Įspėjimas
- 5: Darbinių pranešimų langelis
- 6: Pačių svarbiausių džiovinimo parametrų apžvalga
- 7: Prieiga prie granuliuojamos kameros



- 1: Įrašyti nominalią išdžiovinto dumblo SM reikšmę; tiekimą galima sustabdyti automatiname režime; galima pradėti džiovintuvo valymą; našumo valdymas įjungtas/išjungtas
- 2: Pagrindiniai darbiniai mygtukai (tiekimas įjungtas/išjungtas, judantis dugnas įjungtas/išjungtas, džiovintuvo valymo funkcija, vėdinimas ne eksploataavimo metu, našumo valdymas įjungtas/išjungtas)
- 3: Dumblo kaupimo lygis
- 4: Hidraulinis elektrinis blokas (judantis dugnas ir kaupyklos dangtis)
- 5: Džiovintuvas su diržinėmis pavaromis, granuliatoriumi, iškrovimo sraigtu ir transporteriu
- 6: Sauso dumblo silosas



- 1: Technologinio oro ventiliatoriai ir technologinės temperatūros davikliai
- 2: Kondensavimo įrenginys (su aušinimo vandens valdymo vožtuvais, šilumos regeneracijos siurbliu, temperatūros ir drėgmės davikliais)
- 3: Recirkuliacinis ventiliatorius
- 4: Pagrindiniai darbiniai mygtukai

The screenshot displays a control interface for a heating system. The main area shows a schematic of a multi-segment heating network. The segments are labeled as follows:

- segmentas 1 viršuje (a.1, a.2)
- segmentas 1 apačioje (b.1, b.2)
- segmentas 2 viršuje (c.1, c.2)
- segmentas 2 apačioje (d.1, d.2)
- segmentas 3 apačioje (e.1, e.2)
- segmentas 4 apačioje (f.1, f.2)
- segmentas 5 apačioje (g.1, g.2)
- segmentas 6 apačioje (h.1, h.2)
- segmentas 7 apačioje (i.1, i.2)

Key components and data points:

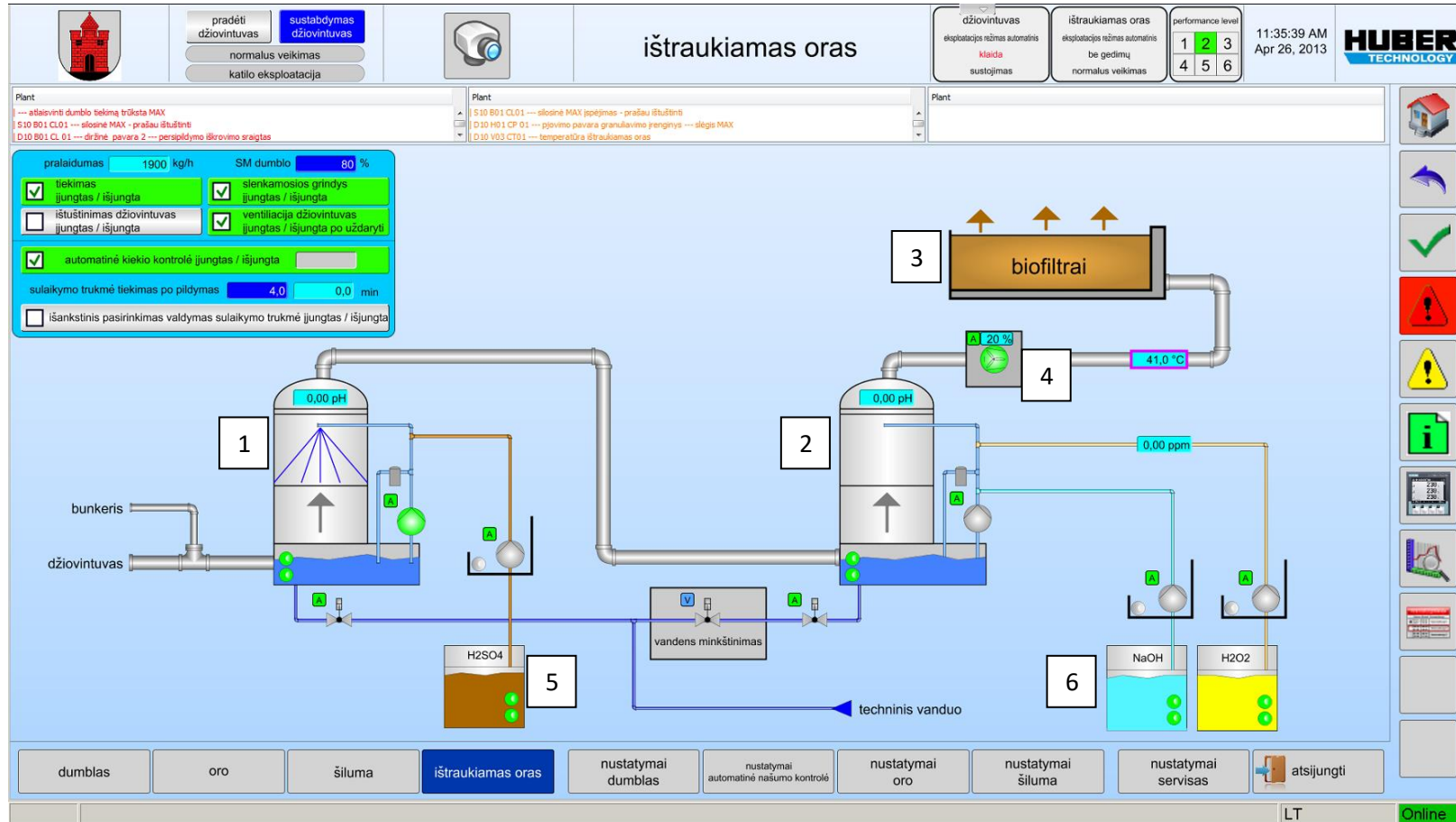
- CHP 1**: Cogeneration plant with temperatures of 84.0 °C and 60.0 °C.
- boiler 2**: Boiler with temperatures of 120.0 °C and 60.0 °C.
- 3**: A control valve or pump located in the main supply line.
- 4**: A control panel on the left side of the interface.

The control panel (4) includes the following settings and status:

- pralaidumas: 1900 kg/h
- SM dumblio: 80 %
- tiekimas įjungtas / išjungta:
- slenkamosios grindys įjungtas / išjungta:
- ištuštinimas džiovintuvus įjungtas / išjungta:
- ventiliacija džiovintuvus įjungtas / išjungta po uždaryti:
- automatinė kiekio kontrolė įjungtas / išjungta:
- sulaikymo trukmė tiekimas po pildymas: 4.0 / 0.0 min
- išankstinis pasirinkimas valdymas sulaikymo trukmė įjungtas / išjungta:

The interface also features a navigation bar at the bottom with buttons for 'dumblas', 'oro', 'šiluma', 'ištraukiamas oras', 'nustatymai dumblas', 'nustatymai automatinė našumo kontrolė', 'nustatymai oro', 'nustatymai šiluma', 'nustatymai servisas', and 'atsijungti'. The status bar at the bottom right shows 'LT' and 'Online'.

- 1: Kogeneracinio įrenginio (CHP) šildymo sistema
- 2: Katilo šildymo sistema
- 3: Valdymo vožtuvai (technologinė temperatūra džiovintuvo viduje)
- 4: Pagrindiniai darbiniai mygtukai



- 1: Rūgštinis skruberis
- 2: Bazinis / oksidavimo skruberis
- 3: Biofiltras
- 4: Ištraukiamo oro ventiliatorius
- 5: Chemikalai rūgštiniam skruberiui (sieros rūgštis)
- 6: Chemikalai baziniam skruberiui (natrio hidroksidas / vandenilio peroksidas)

- 1: Kaupimo lygio nustatymai (MIN MIN = sustabdyti tiekimą į džiovinuvą; MIN = pradėti tiekimą į džiovinuvą; MAX = sustabdyti tiekimą į kaupyklą iš nuvandeninimo)
- 2: Tiekimo siurblio nustatymai (kalibravimo reikšmės)
- 3: Granulatoriaus veikimo laiko nustatymas
- 4: Perdavimo kameros / dumblo lygio 2-oje juostoje nustatymai (MIN = sustabdyti 2-ą juostą; MAX = įjungti 2-ą juostą; MAX MAX = sustabdyti 1-ą juostą)
- 5: Siloso lygio nustatymai (MAX MAX = silosas pilnas, sustabdyti tiekimą iš džiovinuvo; silosas atlaisvintas = pradėti tiekimą iš džiovinuvo; siloso įspėjimas = silosas beveik pripildytas)
- 6: Maksimali siloso temperatūra

**nustatymai
automatinė našumo kontrolė**

džiovinumas: eksploatacijos režimas automatinis, klaida, sustojimas
ištraukiamas oras: eksploatacijos režimas automatinis, be gedimų, normalus veikimas

performance level: 1 2 3, 4 5 6
11:36:00 AM
Apr 26, 2013
HUBER TECHNOLOGY

Plant: S10 B01 CL01 --- silosinė MAX įspėjimas - prašau ištuštinti
D10 B01 CL01 --- silosinė MAX - prašau ištuštinti
D10 B01 CL 01 --- diržinė pavara 2 --- persipildymo išrovimo sraigtas
Plant: D10 H01 CP 01 --- pjovimo pavara granuliavimo įrenginys --- slėgis MAX
D10 V03 CTD1 --- temperatūra ištraukiamas oras

automatinė kiekio kontrolė įjungtas / išjungtas

7 performance level rankinis
pralaidumas džiovintuvus 1900 kg/h

84,0 °C
60,0 °C
CHP
120,0 °C
60,0 °C
boiler

	katilo eksploatacija			normalus veikimas		
	6	5	4	3	2	1
1 temperatūra mas džiovintuvus	140 2300	120 2200	100 2100	95 2000	85 1900	80 1800
--- tiekimas džiovintuvus						
2 siurblio greitis [n0]	30	20	20	20	20	20
veikimo laikas [t1] po ribine pozicija	2	3	3	3	3	3
veikimo laikas [t3] priešais ribine pozicija	3	3	3	3	3	3
--- granuliavimo įrenginio frikcinė pavara						
5 greitis ribine pozicija	20	20	20	20	20	20
pauzės laikas ribine pozicija	3	3	3	3	3	3
--- pjovimo pavara						
pjovimo pavara greitis	100	100	100	100	100	100
--- diržinė pavara viršuje						
6 mo laikas pavara juosta	5	5	5	5	5	5
diržinės pavaros greitis	80	80	80	80	80	80

dumblas oro šiluma ištraukiamas oras nustatymai dumblas **nustatymai automatinė našumo kontrolė** nustatymai oro nustatymai šiluma nustatymai servisas atsijungti

LT Online

- 1: Temperatūros diapazonai ir atitinkami našumo diapazonai
- 2: Sumažintas tiekimo siurblių greitis (netrukus prieš granulatoriaus sustojimo padėtį ir sustojimo padėtyje)
- 3: Laikas, kurį tiekimo siurblys lieka dirbti mažu greičiu granulatoriaus sustojimo padėtyje
- 4: Laikas, kai tiekimo siurblys sumažina greitį prieš granulatoriui pasiekiant sustojimo padėtį
- 5: granulatoriaus greitis ir laikas, kurį granulatorius lieka sustojimo padėtyje
- 6: 1-os juostos veikimo laikas (kai granulatorius pasiekia sustojimo padėtį) ir 1-os juostos greitis
- 7: Automatinė našumo kontrolė įjungta/išjungta ir rankinis veikimo lygio pasirinkimas

The screenshot displays the HUBER TECHNOLOGY control interface for a plant. The interface is organized into several sections:

- Top Bar:** Includes navigation buttons for 'pradėti džiovinimą' (start drying), 'sustabdyti džiovinimą' (stop drying), and 'normalus veikimas' (normal operation). It also shows the current time (11:36:09 AM) and date (Apr 26, 2013).
- Main Control Area:**
 - Left Column:** Contains six fan control panels (D11 to D16) for circulating air. Each panel includes a 'valdymas įjungtas / išjungta' button, a numerical display for nominal control (e.g., -5.00, -1.00 mbar), and a percentage display for speed control (0%).
 - Right Column:** Contains one fan control panel (D10) for extract air and two magnetic drum washing machine panels. The fan panel includes a 'ventiliacija džiovinimas, įjungtas / išjungta po uždar' button and numerical settings for nominal control (-0.20, -6.00 mbar) and speed control (20%). The washing machine panels show 'uždelsimas' (delay) settings of 3 seconds.
- Bottom Bar:** Contains buttons for 'dumblas', 'oro', 'šiluma', 'ištraukiamas oras', 'nustatymai dumblas', 'nustatymai automatinė našumo kontrolė', 'nustatymai oro', 'nustatymai šiluma', 'nustatymai servisas', and 'atsijungti'.
- Status Bar:** Shows 'LT' and 'Online'.

- 1: Technologinio oro ventiliatorių valdymo nustatymai (nustatytas slėgis; valdymas įjungtas/išjungtas)
- 2: Ištraukiamo oro ventiliatoriaus nustatymai (slėgio valdymas įjungtas/išjungtas; džiovinimo vėdinimas po išjungimo įjungtas/išjungtas; ventiliatoriaus greitis po išjungimo)

nustatymai šiluma

džiovin tuvas
eksploatacijos režimas automatinis
klaida sustojimas

ištraukiamas oras
eksploatacijos režimas automatinis
be gedimų normalus veikimas

performance level
1 2 3
4 5 6

11:36:17 AM
Apr 26, 2013

HUBER TECHNOLOGY

Plant
S10 B01 CL01 --- silosinė MAX įkėlimas - prašau išužinti
S10 H01 CP 01 --- gipso pavidalo granulavimo įrenginys --- silosis MAX
D10 B01 CL 01 --- drėžinė pavara 2 --- persipildymo išrovimo sraigtas
D10 V03 CT01 --- temperatūra ištraukiamas oras

reguliavimo vožtuvas kondensacija
 valdymas 1
 valdymas
 nominali reikšmė valdymas 30,00 10,00 °C

H11 V01 M 01 reguliavimo vožtuvas segmentas 1 viršuje
 valdymas įjungtas / išjungtas
 temperatūra 140 95,0 °C
 padėtis valdymas 100 0 %

H11 V02 M 01 reguliavimo vožtuvas segmentas 1 apačioje
 valdymas įjungtas / išjungtas
 temperatūra 140 95,0 °C
 padėtis valdymas 100 0 %

H12 V01 M 01 reguliavimo vožtuvas segmentas 2 viršuje
 valdymas įjungtas / išjungtas
 temperatūra 140 95,0 °C
 padėtis valdymas 100 0 %

H12 V02 M 01 reguliavimo vožtuvas segmentas 2 apačioje
 valdymas įjungtas / išjungtas
 temperatūra 140 95,0 °C
 padėtis valdymas 100 0 %

H13 V01 M 01 reguliavimo vožtuvas segmentas 3 apačioje
 valdymas įjungtas / išjungtas
 temperatūra 140 100,0 °C
 padėtis valdymas 100 0 %

H14 V01 M 01 reguliavimo vožtuvas segmentas 4 apačioje
 valdymas įjungtas / išjungtas
 temperatūra 140 95,0 °C
 padėtis valdymas 100 0 %

H15 V01 M 01 reguliavimo vožtuvas segmentas 5 apačioje
 valdymas įjungtas / išjungtas
 temperatūra 140 95,0 °C
 padėtis valdymas 100 0 %

H16 V01 M 01 reguliavimo vožtuvas segmentas 6 apačioje
 valdymas įjungtas / išjungtas
 temperatūra 140 95,0 °C
 padėtis valdymas 100 0 %

H17 V01 M 01 reguliavimo vožtuvas segmentas 7 apačioje
 valdymas įjungtas / išjungtas
 temperatūra 140 95,0 °C
 padėtis valdymas 100 0 %

dumblas oro šiluma ištraukiamas oras nustatymai dumblas nustatymai automatinė našumo kontrolė nustatymai oro **nustatymai šiluma** nustatymai servisas atsijungti

LT Online

- 1: Šildymo sistemos valdymo nustatymai (valdymas įjungtas/išjungtas; nustatyta technologinė temperatūra)