

## 污水处理行业中微尔智能工控机的应用

近年来，污水处理行业作为国家新兴战略产业之一，也得到了蓬勃发展，污水处理设施的建设，运营和管理也得到了很大的发展。

然而，传统的污水处理行业仍面临许多困难和挑战，污水处理站都需要建立智能控制系统。



智能控制系统建设的关键是建立一个高效有序的管理系统，使管理人员能够从监控室的地图系统中检查不同污水处理站的位置分布和运行情况。

指定关键操作水站水处理能力和用电量等指标，实现智能化管理，实现在线控制，实现各主要污水处理口的集中控制。

许多污水处理站是独立建造还是不建造，对于智能控制系统，待处理的数据非常大，需要 24 小时连续检测，因此智能控制系统检测硬件设备的要求更加严格。

为了满足环境监测中心系统的各种要求，必须选择更可靠，耐用，高效的嵌入式工业个人计算机硬件，为监控中心提供硬件支持。



微尔智能的嵌入式工控机 VRB-1900 可以很好的应用在污水处理行业中。

微尔智能的嵌入式工业计算机硬件产品，可在恶劣的工业环境中稳定连续工作，具有多端口，多串口配置接口，便于整合连接上下各项的硬件，协调整个系统的工作量，灵活连接多个设备的应用环境。

型号	VRB-1900
处理器	板载 Intel CPU J1900 1.91GHz
系统内存	4G DDR3L 内存 最大 8G
系统存储	1×mSATA 接口 1× 2.5 吋硬盘支架
I/O 接口	USB:后置 3×USB2.0 1×USB3.0
	串口: 4×RS232 (可选 6 个) COM2 RS232/422/485 可选
	显示: 1 个 VGA
	网口: 1×Realtek 8111E 千兆网口 (可选 2 个)
	声卡: 1×音频输入接口,
工作温度	-20℃~+60℃
存储温度	-20℃~+70℃
电源	DC12V
机箱颜色	阳极黑色
材质	高强度铝合金,
尺寸	235mm × 200mm × 52mm



微尔智能工控产品在污水站智能控制系统中的应用范围广，产品兼容性强，功耗低，工业性能强，可长期稳定运行。

随着环保政策的不断推进，在实际工作中将实施更加智能的污水站控制系统，微尔智能将提供更高质量的硬件计划，全面推进环保事业。