

Gestión de producción para envasado manual Software para PC

1. Configuración de cada producto con los siguientes parámetros:
 - Código producto
 - Descripción producto
 - Tolerancia +
 - Tolerancia –
 - Peso nominal
 - PreCorrecto (falta algo de peso para correcto), semáforo parpadeando
 - PostCorrecto (sobra algo de peso para correcto), semáforo parpadeando
 - Tara del recipiente (si el valor es conocido)
2. Inicio de lote de producción.
3. Finalización del lote de producción actual.
4. Configuración de operarios.
5. Históricos.
6. En pantalla se muestran:
 - Datos generales:
 - Lote actual
 - Total horas trabajadas en ese lote
 - Proveedor
 - Total global de kg producidos
 - Fecha inicio lote
 - Media de kg por operario
 - Hora inicio lote

 - Para cada operario:
 - Nombre del operario
 - Total producido
 - Ciclos realizados
 - Tiempo total de producción del lotelos totales de producción de cada báscula, tiempo total de producción, etc
7. Exportación de datos:

El programa permite exportar los históricos a un fichero ASCII (que se puede abrir con EXCEL por ejemplo)
8. Sobre la operativa:
 - 8.1. Partiendo del reposo.
 - 8.2. Pulsamos inicio lote.

Aquí se piden varios datos:

 - Proveedor (dato informativo)
 - Número de lote
 - Fecha / hora inicio (dato informativo)
 - Producto
 - Observaciones (dato informativo)
 - etc
 - 8.3. Los equipos se ponen en RUN y los operarios empiezan a trabajar.
 - 8.4. Es este momento en pantalla se irán reflejando los totales acumulados, simultáneamente se podrán consultar los históricos realizados anteriormente.
 - 8.5. Una vez acabado el producto o partida.
 - 8.6. Seleccionar Fin Lote
 - El programa guarda los totales
 - Pone en STOP los equipos
 - Los totales de los equipos se resetearán al inicio del siguiente lote.
 - 8.7. El programa está a la espera de iniciar un nuevo lote.
- Notas:
 - Programa para Windows XP
 - Motor de base de datos mySQL

Manual Filling

Gestión de producción para envasado manual Software para PC

ManualFill - Manual Fill system for PC -

Cerrar << Línea A Línea B >> M

A-1 A-2 A-3 A-4 A-5 A-6 A-7
 A-8 A-9 A-10 A-11 A-12 A-13 A-14
 A-15 A-16 A-17 A-18 A-19 A-20 A-21

0% 0% 0% 0% 0% 0% 0%
 0% 0% 0% 0% 0% 0% 0%
 0% 0% 0% 0% 0% 0% 0%

FR001 Bandeja 500g
 0g
 0:00:15
 0 u
 500g
 [] [480g ... 520g]

Control PC, S.L. martes, 10 de enero de 2017

Pantalla principal del programa

Listado de movimientos

Código: 0 Nombre: Fecha inicial: 01/01/2014
 Código: Nombre: Fecha final: 10/01/2016

Sin Agrupar por Operarios por Artículos

Código operario	Descripción operario	Peso total	Num. movimientos	Resultado
0000	0000	16698	108	
1230	JUSTA MARTINEZ	1259041	8618	
1230	JUSTA MARTINEZ	19326	137	C
1583	ANA MARTINEZ	98969	668	
1604	ANA PINERO	1109707	7395	
1604	ANA PINERO	19739	140	C
1619	MANUELA CASTANEDA	1383220	9166	
1663	ANA REYES CANO	480676	3211	
1663	ANA REYES CANO	17519	124	C
1693	TONI ROMERO	869157	5739	
1701	ENCARNI SANCHEZ	581396	3915	
1701	ENCARNI SANCHEZ	20453	145	C
1703	1703	5586	40	
1824	ENCARNA DELARA	127428	892	
1930	MARIA ANTONIA MAESTRE	1008488	6751	
2000	JOSEFA REYES	654325	4632	
2000	JOSEFA REYES	21584	153	C
2071	MARIA DEL CARMEN GARCIA	120574	817	
2088	JUANA CERREJON	894697	5864	
2403	CRISTOBALINA FERNANDEZ	1052065	7015	
2403	CRISTOBALINA FERNANDEZ	22027	156	C
2506	LOLI ROMERO	1095420	7303	
2635	MERCEDES RODRIGUEZ	831694	5562	
2734	JUANA ROMERO	283	2	C

Aplicar filtro

Mantenimiento de artículos

Buscando rápido	Descripción artículo	Max	Reservados	Exceso	Pre-defecto	Defecto
3213	3123	0	106	20	10	
5	Fresa	0	1000	5	1	
FR001	Bandeja 500g	0	500	20	10	

Artículo: FR001
 Nombre: Bandeja 500g

Exceso: 20 g
 Pre-Exceso: 10 g
 Peso Nominal: 500 g
 Pre-Defecto: 10 g
 Defecto: 20 g
 Tara: 0 g
 Tiempo medio: 10 seg

Cerrar

Pantalla de pesadas agrupadas por operario

Pantalla de configuración de artículos

Gestión de producción para envasado manual Controlador de peso | modo de funcionamiento

1. Se configuran los valores de trabajo (localmente o vía PC)
 2. Se pone el equipo en RUN (localmente o vía PC)
 3. Se coloca caja en la báscula
 4. Tara prefijada o pulsar TARAR o trabajar con peso bruto
 5. Indicación de situación del peso
 6. Una vez el peso es correcto y se ha pulsado un pulsador para validar la pesada, se da indicación de retirar la caja. (1)
 7. En el momento de validar la pesada esta se registra para ser enviada al PC.
 8. Se vuelve al paso 3
- Funciones principales del indicador:
 - Modo de funcionamiento Manual / Automático.
 - Validación de la pesada por pulsador sin contacto (se consigue una vida ilimitada de la tecla)
- (1) En el punto 6 podemos hacer que en vez de pulsar un pulsador o pedal se genere la validación de la pesada mediante la detección de peso estable.

Ejemplo de controlador de peso
*Varias versiones disponibles



Gestión de producción para envasado manual Plataformas

Opción 1:

1. Plataforma de 300x300mm (otras dimensiones bajo demanda)
2. Estructura de acero al carbón con acabado galvanizado
3. Plato acero inoxidable AISI 304
4. Célula de carga de aluminio IP65
5. Visualizador de peso y semáforo fijado a la plataforma
6. Alimentación 220Vac
7. Comunicación RS232 y RS485
8. Posibilidad de conectar una impresora
9. No verificable

Opción 2:

1. Plataforma de 300x300mm (otras dimensiones bajo demanda)
2. Estructura de acero inoxidable AISI304
3. Plato acero inoxidable AISI 304
4. Célula de carga de aluminio IP67
5. Visualizador de peso y semáforo fijado a la plataforma
6. Alimentación 220Vac
7. Comunicación RS232 y RS485
8. Posibilidad de conectar una impresora
9. Verificable

