

## 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.

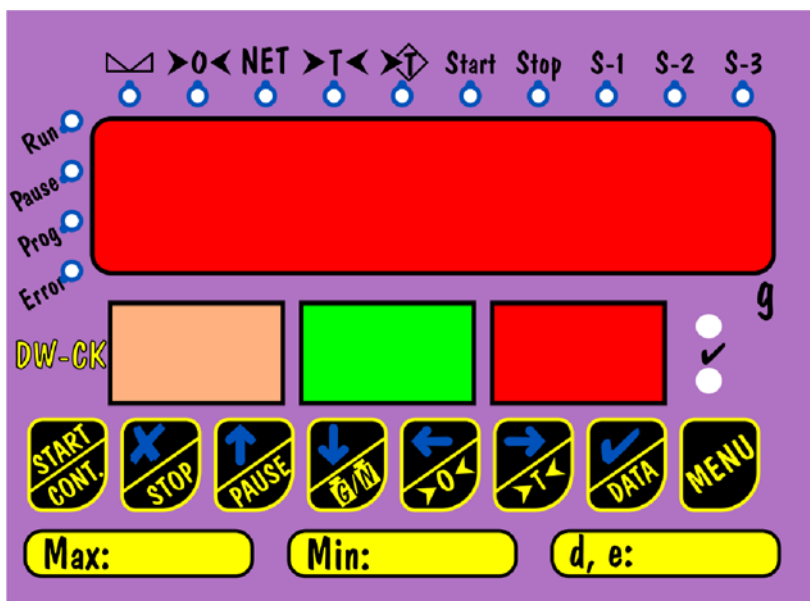
Aquí se piden varios datos:

    - 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



## 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.



## 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

