




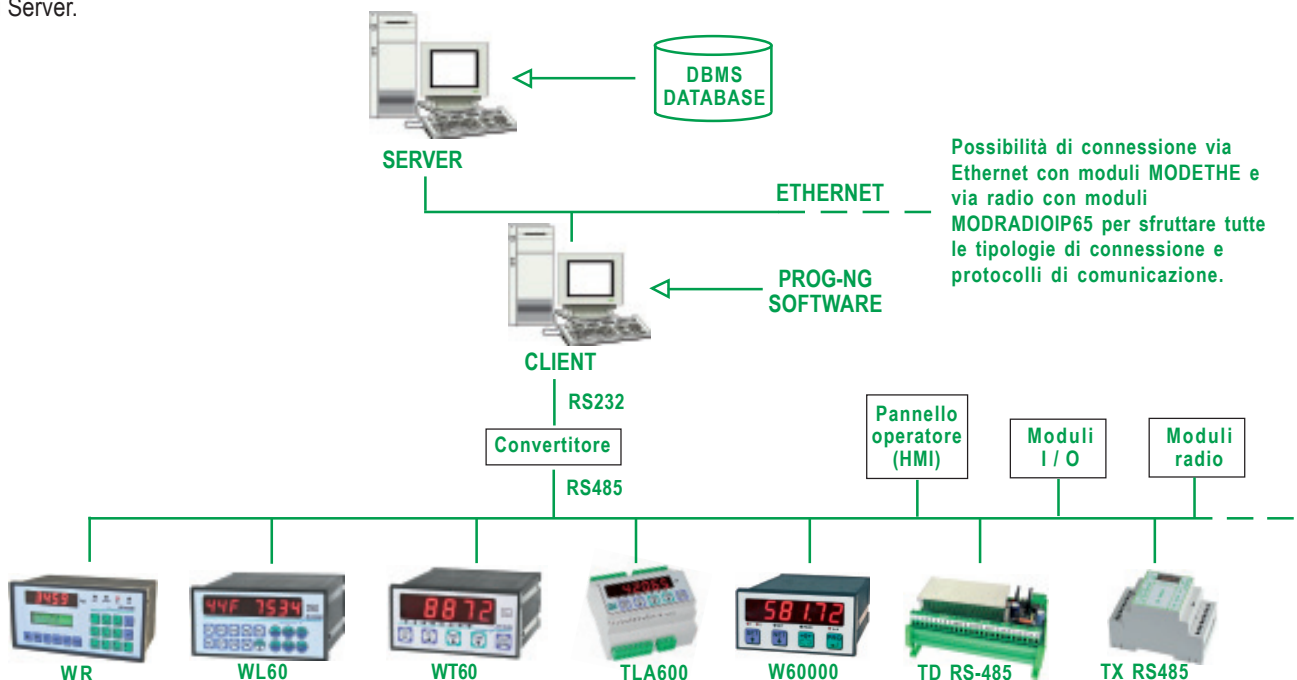


1 WR	Euro 1300,00	+  <ul style="list-style-type: none"> n. 1 WR n. 1 WL60 n. 1 WT60 n. 1 TLA600 n. 1 W60000 n. 1 TDRS485 n. 1 TXRS485 	max 31	Euro 400,00 Cadauno (each) Euro 300,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each)
1 WL60	Euro 1000,00	+  <ul style="list-style-type: none"> n. 1 WL60 n. 1 WT60 n. 1 TLA600 n. 1 W60000 n. 1 TDRS485 n. 1 TXRS485 	max 31	Euro 300,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each)
1 WT60	Euro 800,00	+  <ul style="list-style-type: none"> n. 1 WT60 n. 1 TLA600 n. 1 W60000 n. 1 TDRS485 n. 1 TXRS485 	max 31	Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each)
1 W60000 ...	Euro 600,00	+  <ul style="list-style-type: none"> n. 1 W60000 n. 1 TDRS485 n. 1 TXRS485 	max 31	Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each)
1 TDRS485 ..	Euro 500,00	+  <ul style="list-style-type: none"> n. 1 TDRS485 n. 1 TXRS485 	max 31	Euro 200,00 Cadauno (each) Euro 200,00 Cadauno (each)

Il software PROG-NG permette la supervisione tramite PC di max 32 strumenti in rete, serie WR, WL60, WT60, TLA600, W60000, TDRS485 e TXRS485, collegati tra loro mediante connessione in RS422 o RS485. Il software può essere installato su PC con sistema operativo Windows 98 / 2000 / XP. Il Database può risiedere anche su Server.

The software PROG-NG allows PC supervision of up to 32 instruments series WR, WL60, WT60, TLA600, W60000, TDRS485, TXRS485, interconnected by RS422 or RS485.

The program runs under Microsoft Windows 98/2000/XP. Database can be installed also on a Server.



Caratteristiche principali

ANAGRAFICHE CLIENTE E FORNITORE: Gestione delle anagrafiche da associare alle materie prime e alla produzione al fine di consentire la massima rintracciabilità.

SCORTE MATERIE PRIME : Memorizzazione dei carichi e scarichi automatica, nel caso di sili pesati, oppure manuale da parte dell'operatore.

Impostazione di data, lotto, DDT di carico.

Storico dei carichi/scarichi delle materie prime aggiornato in automatico.

Rintracciabilità delle materie prime impiegate nei vari dosaggi comprensive di data, ora, anagrafica fornitore, DDT, ecc.

FORMULE : Memorizzazione di illimitate formule su database PC.

DOSAGGIO : Possibilità di avvio contemporaneo di più strumenti relativi alla stessa linea di produzione. Lo start del dosaggio può essere effettuato sia da PC che direttamente dallo strumento (da tastiera o da contatto).

Storico dosaggi comprensivo di tutti dosaggi effettuati con start da PC o strumento, dati di ogni singola materia prima impiegata, lotto di produzione, anagrafica cliente, ecc.

Storico eventi e allarmi con registrazione di data, ora e operatore per ogni operazione significativa o allarme.

Statistiche dei consumi e produzione per calcolare il consumo totale per materia prima o le quantità prodotte per formula in un certo arco di tempo.

PROGRAMMA PRODUZIONE : Lancio della produzione di differenti formule nella sequenza programmata.

STAMPA : Possibilità di stampare anche su file in formato HTML per la consultazione/archiviazione via Internet.

PASSWORD: a vari livelli di accesso impostabile per ogni operatore.

AMPIA PERSONALIZZAZIONE SU RICHIESTA :

- Pannelli operatore (HMI) e moduli di I/O per leggere lo stato dell'impianto o comandare allarmi, segnalazioni, consensi ecc.
- Sinottico impianto per una completa gestione grafica del sistema.
- Analisi statistiche/grafiche dei dati.
- Esportazione dati in diversi formati (ACCESS, RTF, PDF ecc).
- Modifica delle stampe.

Main features

CUSTOMER & SUPPLIER DATA: Customer/Supplier data are linked with the raw materials or production to allow the traceability.

RAW MATERIAL STOCKS : Automatic storage of the loading-unloading quantities in case of weighed silos, otherwise the quantities can be inserted by the operator.

Setting of date, lot, delivery note.

Historical archive of raw material loading/unloading.

Raw material traceability with date, time, supplier, etc..

FORMULAS: The program allows to memorize unlimited formulas on PC database.

BATCHING : It is possible the contemporary batching start for more instruments on the same production line.

The batching start can be executed directly by PC or instrument (from keyboard or external contact).

Batchings historical archive : data of all batchings started by PC or instrument, data for every used raw material, production lot, customer data, etc..

Event/alarm archive : saving of data, time and operator's name for every significant operation or alarm.

Consumption & production statistics to obtain the total consumption for each raw material or production quantities for each formula in a specified period.

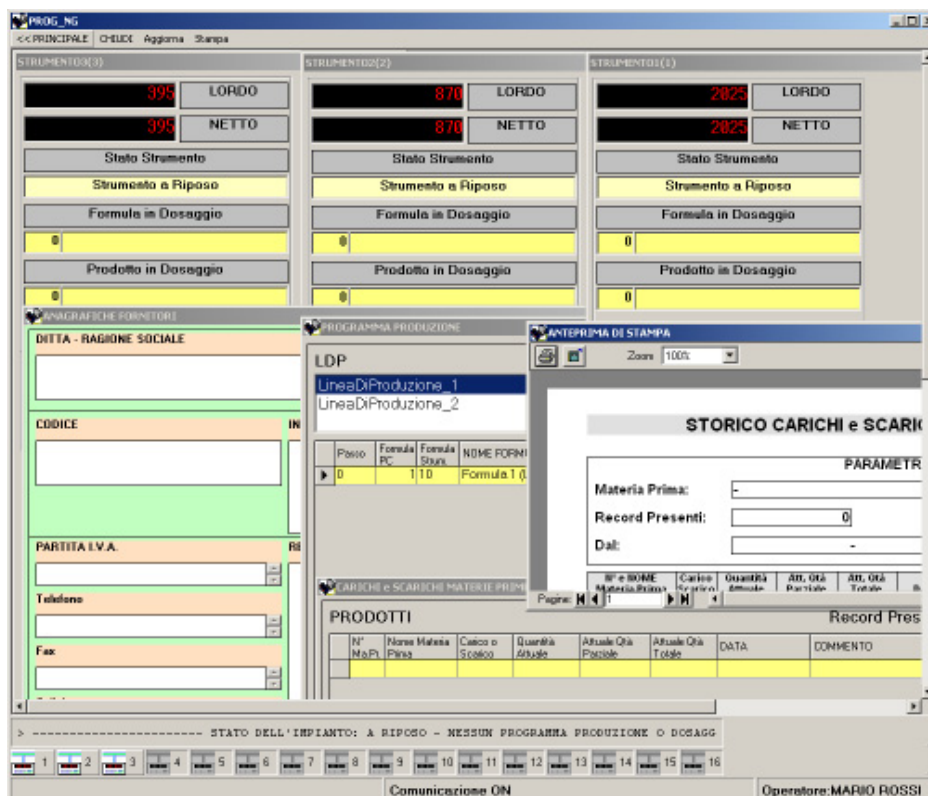
PRODUCTION PROGRAM : Production start of different formulas in the programmed sequence.

PRINT: It is possible to print also on file in HTML format for obtaining the references via internet.

PASSWORD: selectable for every operator with different levels of protection.

PERSONALIZABLE SOFTWARE ON REQUEST:

- Operator panels (HMI) and I/O modules to command alarms, signals, etc..
- Synoptic management.
- Statistics, analysis.
- Data exporting in different formats (RTF, PDF, etc.).
- Modifying the printouts.



MULTILINGUA
MULTILANGUAGE

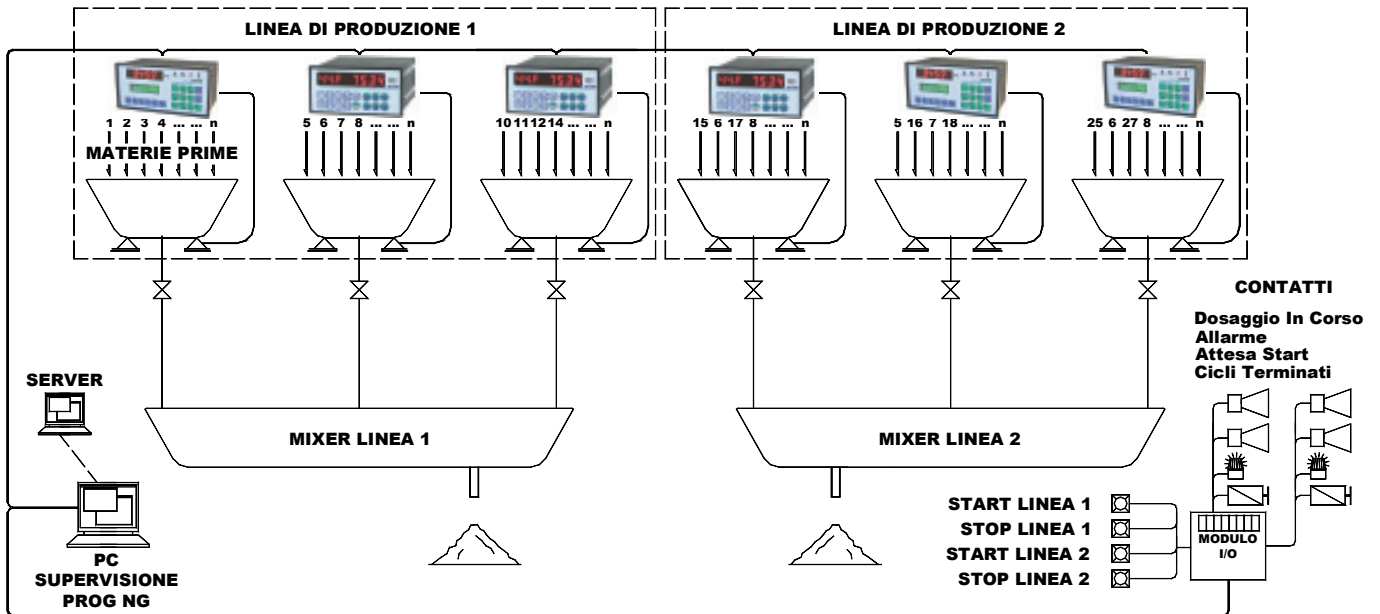
RINTRACCIABILITA'
DELLA
MATERIA PRIMA
RAW MATERIAL
TRACEABILITY

CONTRATTO
ASSISTENZA
SOFTWARE
(200 Euro / anno)

CARATTERISTICHE DEL SOFTWARE DI SUPERVISIONE 'PROG NG'

Strumenti e bilance presenti nell'impianto sono organizzati in 'Linee di Produzione'. Ogni linea è gestita da PC tramite l'impostazione e l'invio delle formule di dosaggio da 'Programma Produzione'. Ogni ciclo di produzione viene impostato editandone i vari passi con il numero di formula e cicli di dosaggio. E' possibile avviare il programma produzione da PC o da contatto esterno (ingresso START LINEA); se tutti gli strumenti della LDP sono a riposo, inizia il dosaggio e tutti i passi abilitati verranno dosati in sequenza. Si può interrompere il dosaggio sia da PC che da contatto esterno (ingresso STOP LINEA). E' possibile segnalare mediante i contatti relè presenti sul modulo di I/O, lo stato della linea (DOSAGGIO IN CORSO, ALLARME, ATTESA START, CICLI TERMINATI). Questi contatti possono essere collegati sia a PLC che ad allarmi visivi o sonori. Ogni modulo di I/O può gestire fino a due linee di produzione.

Nel caso uno degli strumenti abbia terminato un ciclo, può proseguire il successivo senza attendere che anche gli altri abbiano terminato, il sistema gestisce al massimo lo 'sfasamento' di un ciclo tra i vari strumenti della stessa linea.



Due linee di produzione possono inoltre gestire uno strumento comune, a patto che lo stesso abbia un tempo di dosaggio minore degli altri strumenti associati alla linea. Si passerà al dosaggio del ciclo successivo solo quando lo strumento comune avrà terminato il suo dosaggio.

