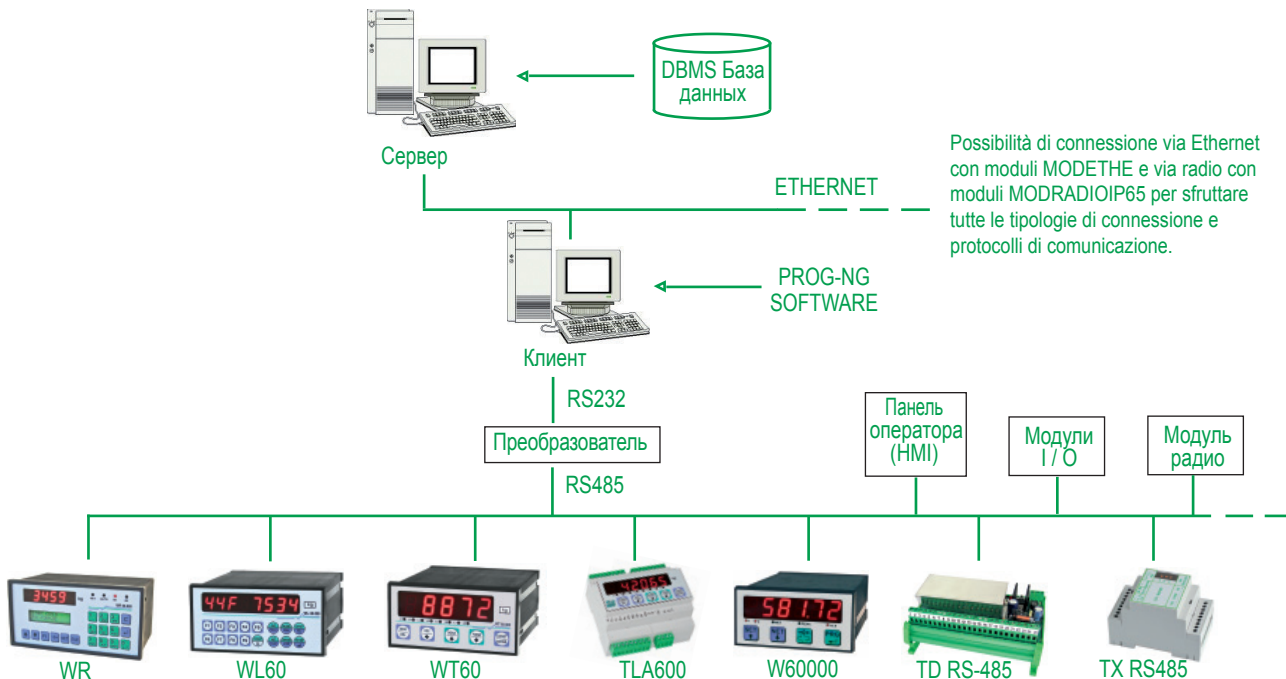


Спрашивайте вашу индивидуальную скидку по ценам прейскуранта, через e-mail или факс

1 WR .....	Euro 1300,00	+ 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 каждый (each) Euro 300,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each)
1 WL60 .....	Euro 1000,00	+ n. 1 WL60 ..... n. 1 WT60 ..... n. 1 TLA600 ..... n. 1 W60000 ..... n. 1 TDRS485 ..... n. 1 TXRS485 .....	max 31	Euro 300,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each)
1 WT60 ..... 1 TLA600 ...	Euro 800,00 Euro 800,00	+ n. 1 WT60 ..... n. 1 TLA600 ..... n. 1 W60000 ..... n. 1 TDRS485 ..... n. 1 TXRS485 .....	max 31	Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each)
1 W60000 ...	Euro 600,00	+ n. 1 W60000 ..... n. 1 TDRS485 ..... n. 1 TXRS485 .....	max 31	Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each)
1 TDRS485 .. 1 TXRS485 .	Euro 500,00 Euro 500,00	+ n. 1 TDRS485 ..... n. 1 TXRS485 .....	max 31	Euro 200,00 каждый (each) Euro 200,00 каждый (each)

Software PROG-NG позволяет контроль посредством ПК макс кол-во подключенных приборов 32 в сети, серии WR, WL60, WT60, TLA600, W60000, TDRS485 и TXRS485; подключенных через RS422 или RS485. Software может быть установлен на ПК вместе с операционной системой Windows 98 / 2000 / XP. База данных может так же находится в Сервере.

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.



## Основные характеристики.

## Main features

**Анкетные данные клиентов и поставщиков:** Управление анкетными данными объединённые с сырьё и производство допускающем трассируемость.

**Запас сырья:** Автоматическое сохранение приёмов и отгрузок или вручную с помощью оператора.

Установка дата, партия, транспортная накладная.

**История** приёмов и отгрузок, сырья, добавляется автомат. Трассируемость сырья, дата, час, анкетные данные поставщиков, транспортная накладная и т.д.

**Рецепты:** Неограниченная запись рецептов в базе данных ПК.

**Дозирование:** Возможен одновременный старт нескольких приборов относящихся к одной и той же Линии Производства. Старт дозирования может быть произведён с ПК и так же с прибора, с клавиатуры или с контакта.

**История дозирования** включает в себя все выполненные дозирования произведённые с ПК или прибора, данные каждого необработанного сырья, партия Производства, анкетные данные клиентов и т.д.

**История событий/сигнализаций** регистрация дата, часа, имя оператора для каждой значительной операции или сигнализации.

**Статистика расходов и Производства** для вычисления общего расхода для сырья или кол-во продукта по рецепту в определённый момент.

**Производственная программа** : Старт производства разных рецептов в запрограммированной последовательности.

**Печать:** Возможность печати так же в файле в формате HTML.

**Пароль защиты:** установленный для каждого оператора, с разными уровнями защиты.

### Программы по специальному заказу клиента:

- оперативная панель (HMI) или модуль I/O для контроля состояния оборудования или сигнализации и т.д.
- синоптическое оборудование для управления графикой система.
- Статистические анализы и графики дат.
- Вывод дат в различные форматы (ACCESS, RTF, PDF и т.д.)
- Модификация печати.

**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.

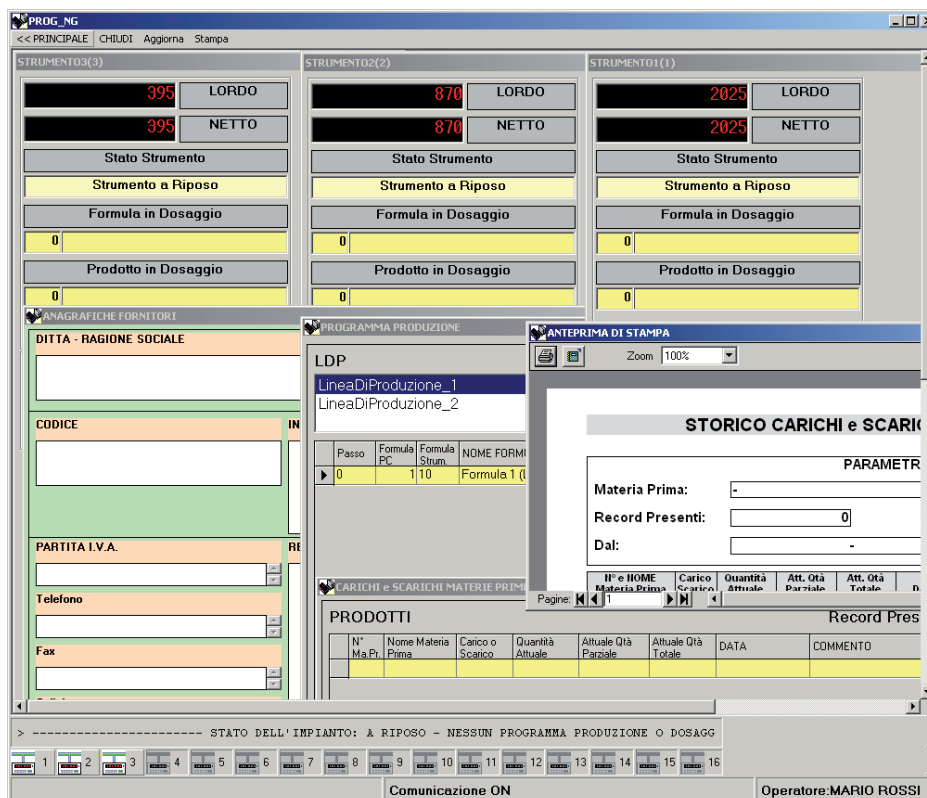
**PRODUCTION PROGRAM :** Production start of different formulas in the programmed sequence.

**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.



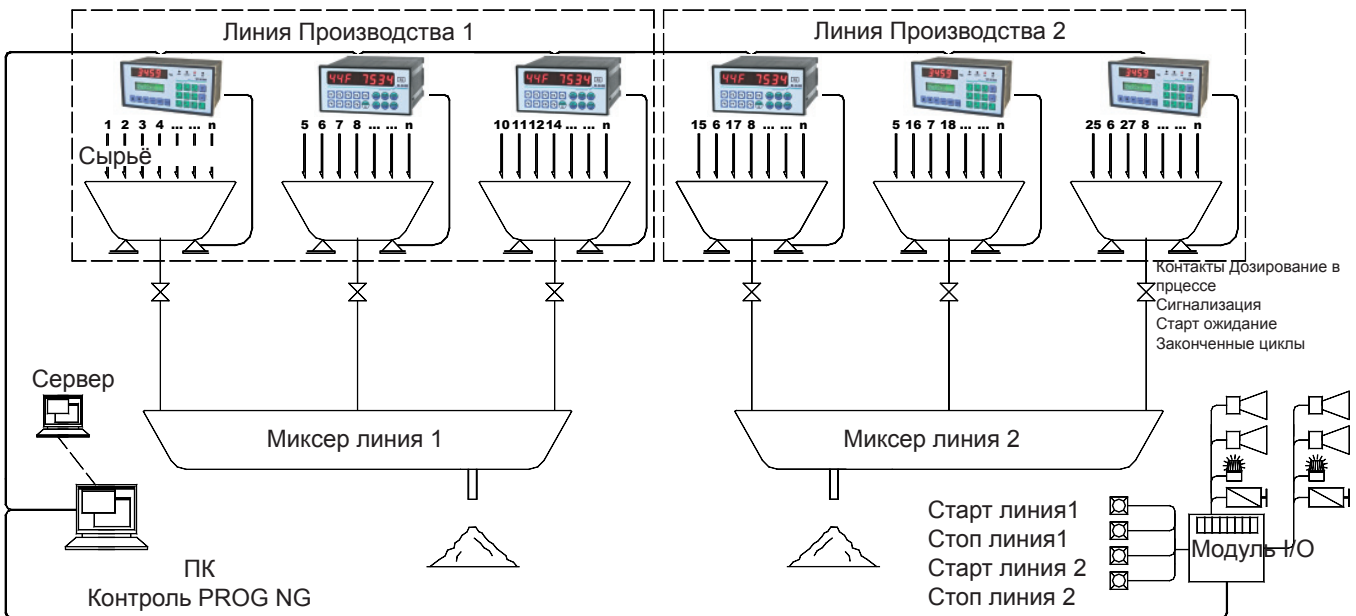
МНОГОЯЗЫЧНЫЙ  
MULTILINGUE

трассируемость  
сырья  
RAW MATERIAL  
TRACEABILITY

Контракт на  
обслуживание  
SOFTWARE  
(200 Euro /в год)

## Характеристика SOFTWARE Контроль 'PROG NG'

Присутствующие в оборудовании приборы и весы работают в "Линии Производства". ПК управляет каждой линией, с помощью настроек и посылки рецептов дозирования от "Производственной Программы". Каждый цикл Производства устанавливается с вводом шагов, номером рецептов и циклом дозирования. Возможен старт "Произ. Программ" с ПК или с внешнего контакта (вход Старт линии); если все приборы Линии Производства находятся в режиме ожидания, начинается дозирование всех шагов. Возможно прервать дозирование как с ПК так и с внешнего контакта (вход Стоп линии). Возможно указывать с помощью контактов реле состояния линии (дозирование в процессе, Сигнализация, старт ожидание и т.д.). Если один из приборов закончил один цикл, прибор может перейти к следующему циклу, не дожидаясь пока другие приборы закончат свои циклы.



Две линии Производства так же могут управлять одним прибором, при условии что прибор имеет темп дозирования ниже других приборов, которые работают в этой линии.

