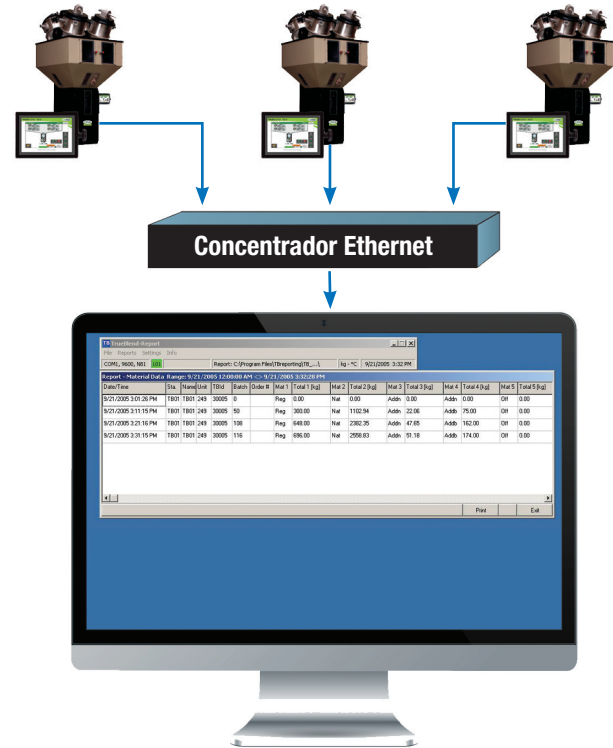


Tome Control De Su Proceso

El aumento del costo de los materiales, de competencia y demandas de sus clientes hacen que sea absolutamente esencial para usted monitorear el uso de la materia prima. Cuando elige un mezclador gravimétrico Conair TrueBlend™, ya está en camino de hacer uso eficiente de cada pellet que procesa. Empareje el mezclador con el software Conair TrueBlend de Informes y Registro para un seguimiento y documentación fácil y preciso del uso de su material.

Se pueden generar muchos informes diferentes con el software: Datos de material (turno); Datos por lotes; Mensajes de alarma; Datos de Pesaje; Parámetros de recetas y datos de diagnóstico.



Datos de Producción desde su Mezclador

El Software TB de Informes se ejecuta en los sistemas operativos Microsoft® Windows® 98, NT, 2000, XP y 7. La conexión del mezclador a la computadora puede ser una conexión en serie RS-232 o una conexión de red Ethernet (recomendado).

La conexión RS-232 está limitada a un mezclador y a una distancia máxima de 50 pies entre el mezclador y la computadora. Con conexión Ethernet es posible conectar varios mezcladores a una computadora y recolección de datos más rápida.

Los datos se pueden ver fácilmente en la pantalla y también se pueden exportar a una hoja de cálculo de Microsoft® Excel para la manipulación de datos.

▶ Control preciso de inventario

Utilice el Software de Informes para monitorear el uso de su material para ayudarlo con su proceso de pedido de material "justo a tiempo", para controlar costos y para estimar el costo de futuros proyectos. Estas medidas importantes pueden ayudarlo a mejorar su producción.

▶ Especificación y calidad del producto

Los informes TrueBlend facilitan a las empresas con certificación ISO demostrar que cumplen con los requisitos de calidad, seguridad y reciclaje.

▶ Identifique sus costos

Los datos lo ayudarán a identificar sus costos de producción para cotizar proyectos. Le ayuda a rastrear costos de su material – no más adivinanzas para saber dónde se gasta el material.

▶ Seguimiento de trabajo

Comprenda su proceso. Podrá verificar cuánto material se utilizó y cuánto producto se moldeó. Si necesita una copia impresa... simplemente seleccione el intervalo de tiempo requerido y envíelo a la impresora.



Especificaciones

Software de Informes TB	
Computadora	Se recomienda PC con procesador de 800 MHz con mínimo de 20 MB de espacio libre en el disco duro, 128 MB de RAM y puerto para impresora. Mouse necesario.
Sistema operativo	Microsoft® Windows® 98, NT, 2000, XP, o 7
Video	SVGA
Impresora	Necesaria para impresión de informes
Interfaz de Conexión en Serie	Conexión en serie RS-232 Cable en serie con conectores DB9
Interfaz de Conexión Ethernet	Cable Ethernet Categoría 5

Notas de Especificación

Las especificaciones pueden cambiar sin previo aviso. Contacte a su representante Conair para la información más actualizada.

Reportes - Utilice el Software TB de Reportes para mostrar reportes en la pantalla o impresos con información valiosa de su proceso de producción. Estos reportes pueden ser usados para monitorear el uso de material, solución de problemas de su proceso, determinar costos de producción y planear futuros trabajos. Es posible generar varios tipos de informes con el software:

- **Informe de Datos de Material (Informe de Turno)** - Muestra el uso de material dentro de un período de fecha y hora específica. *Vea Figura 1.*
- **Informe de Lotes** - Muestra la receta actual, fecha, tiempo, número de lote, porcentaje de peso de cada ingrediente (objetivo y real). *Vea Figura 2.*
- **Informes de Alarmas** - Le brinda un informe de la alarma a medida que ocurre y un resumen de hasta 100 eventos.
- **Informe de Datos de Pesaje** - Reporte con información de la última calibración.
- **Informe de Datos de Receta** - Reporte de todas las recetas almacenadas. *Vea Figura 3.*
- **Informe de Datos de Diagnóstico** - Informe avanzado de solución de problemas.

Figura 1

Datos de Material - Reporte de Turno

Date: 6/27/2005 Station: TB01
 Time: 8:55:35 AM TB Des. / Unit: TB01 / 249
 Range: 6/27/2005 12:00:00 AM <> 6/27/2005 8:55:31 AM

Date/Time	Batch	Order #		Mat 1 Total 1 [kg]	Mat 2 Total 2 [kg]	Mat 3 Total 3 [kg]	Mat 4 Total 4 [kg]	Mat 5 Total 5 [kg]	Mat 6 Total 6 [kg]	Total all [kg]
6/27/2005 8:16:21 AM	583		Reg	46.64	Nat 168.18	Reg 11.66	Addn 6.73	Off 0.00	Off 0.00	233.20
6/27/2005 8:21:01 AM	604		Reg	48.32	Nat 174.23	Addn 12.08	Addb 6.97	Off 0.00	Off 0.00	241.60
6/27/2005 8:21:01 AM	0		Reg	0.00	Nat 0.00	Addn 0.00	Addb 0.00	Off 0.00	Off 0.00	0.00
6/27/2005 8:26:20 AM	45		Reg	3.60	Nat 13.40	Addn 0.27	Addb 0.72	Off 0.00	Off 0.00	17.99
6/27/2005 8:36:19 AM	133		Reg	10.63	Nat 39.61	Addn 0.79	Addb 2.13	Off 0.00	Off 0.00	53.16

Figura 2

Datos de Lote

Date: 1/31/2006 Station: TB01
 Time: 8:54:57 AM TB Des. / Unit: TB01 / 249
 Range: 1/31/2006 12:00:00 AM <> 1/31/2006 8:54:14 AM

Date/Time	Batch	R #	RNa	Order #	Mat svA 1 [%]	pvA 1 [%]	pvW 1 [g]	Mat svA 2 [%]	pvA 2 [%]	pvW 2 [g]	Mat svA 3 [%]	pvA 3 [%]	pvW 3 [g]	Mat svA 4 [%]	pvA 4 [%]	pvW 4 [g]
1/31/2006 8:53:07 AM	3201	0	---		Reg 25.00	25.00	225.00	Nat 100.00	100.00	611.65	Addn 3.00	3.00	18.35	Addb 5.00	5.00	45.00
1/31/2006 8:53:13 AM	3202	0	---		Reg 25.00	25.00	225.00	Nat 100.00	100.00	611.65	Addn 3.00	3.00	18.35	Addb 5.00	5.00	45.00
1/31/2006 8:53:19 AM	3203	0	---		Reg 25.00	25.00	225.00	Nat 100.00	100.00	611.65	Addn 3.00	3.00	18.35	Addb 5.00	5.00	45.00

Figura 3

Datos de Receta

Date: 6/27/2005 Station: TB01
 Time: 8:57:26 AM TB Des. / Unit: TB01 / 249
 Range: 6/27/2005 12:00:00 AM <> 6/27/2005 8:57:18 AM

Date/Time	R #	RNa		Mat 1 svA 1 [%]	Mat 2 svA 2 [%]	Mat 3 svA 3 [%]	Mat 4 svA 4 [%]	Mat 5 svA 5 [%]	Mat 6 svA 6 [%]
6/27/2005 8:57:11 AM	001	AAA	Reg	20.00	Nat 100.00	Addn 2.00	Addb 4.00	Off 0.00	Off 0.00
6/27/2005 8:57:11 AM	002	BBB	Reg	20.00	Nat 100.00	Reg 5.00	Addn 4.00	Off 0.00	Off 0.00

