

Nell'ambito della prefabbricazione sono disponibili diversi software gestionali specializzati; i principali sono il ColorMix, dedicato alla produzione di manufatti colorati (mattonelle e mattoni cementizi), e il PrecastWin per la produzione di prefabbricati industriali.

COLORMIX

ColorMIX (SINCOLOR)											
Riepilogo Produzioni				Totali Produzione							
Cicli	Formula	Reparto	m²	Slump	Acqua	Annullate:	Inizio	Fine			
9	COLORE	C-OMA	2,70	3,38	0,47	...	00:00:00	17:24:22			
6	TEST	A1-BE	6,00	9,79	0,75	...	09:26:45	10:02:46			
24	TEST	A2-OMA	24,00	9,64	0,54	...	09:00:35	17:43:18			
25	TEST	B1-BE	25,00	0,01	0,00	...	08:55:53	17:43:20			
16	TESTC	C-OM	4,80	9,09	3,14	...	09:00:46	17:25:59			
Stato	N°Pr.	N°Lotto	Formula	m²	Manufatto	Descrizione	Res.	Cicli	Punto carico	Reparto	
	272	1	TEST 9 0 0 0	1	000002	PROVA COLORE MIXER A ??	0	1	Mixer-A	A2-OM	
	273	1	TESTC 8,9 0 0 0	0,3	000002	PROVA COLORE MIXER A ??	0	1	Mixer-C	C-OMA	
	274	1	TESTC 8,9 0 0 0	0,3	000002	PROVA COLORE MIXER A ??	0	1	Mixer-C	C-OMA	
	275	1	COLORE 8,9 0 0 0	0,3	000002	PROVA COLORE MIXER A ??	0	1	Mixer-C	C-OMA	
000005 - LOTTO 2 ANTICATO H6			000014 - COTTO ESTENSE ANTICATO			MIXER AUX			AUTOMATICO		
3,5mc A-ROSSO (ROSSO MIX-A) Da: MIXER-1.1 in AP-1 S=10,5			3,5mc A-H6ANT (ALTO 6 ANTICATO MIX-A) Da: MIXER-1.1 in AP-1 S=10,8			1mc TEST (PROVA MIX GRIGIO) Da: Mixer-B.2 in B1-BES S=0					
0,4mc B-ROSSO (ANTICATO ROSSO MIX-B) Da: MIXER-2.2 in BP-2C1 S=7											
0,4mc B-GIALLO (ANTICATO GIALLO MIX-B) Da: MIXER-2.2 in BP-2C2 S=7											
0,4mc B-TMORO (ANTICATO TMORO MIX-B) Da: MIXER-2.2 in BP-2C3 S=7											

PRECASTWIN

PrecastWin (2606)														
Riepilogo Produzioni				Produzione m³										
Formula	Reparto	Cliente	Totali	Produzione	Now	Annullate:	Inizio	Fine						
PANCE	C5	-----	1,60	11:08:51	13:51:57						
SOLAI 20	B1	-----	17,42	10:59:20	00:00:00						
SOLAIP	D-CG	-----	1,27	10:07:42	00:00:00						
TECAC2	A2	-----	3,60	00:00:00	00:00:00						
TECAC2	C2	-----	22,50	16:16:21	18:05:27						
Stato	N°Pr.	N°Lotto	Formula	m²	Cod.CLIENTI	Cliente	Res.	Cicli	Punto carico	Reparto				
0,8mc TR Da: Mix 4 IN 1.4 in C1 S=4			3,4mc TECA Da: Mix 1.1 in B2 S=3,4			1,7mc TT (TEGOLI 42) Da: Mix 1.1 in C3 S=2,9			2mc SOLAIPR (PLAN) Da: Mix 4 IN 1.4 in D-CG S=3,4			3,4mc PANCE (PANNELLI IN CEMENTO 425) Da: Mix 1.1 in B5 S=1,5		
			1,5mc PIL (PILASTRO) Da: Mix 1.1 in C3 S=4						0,2mc GS (GIALLO SIENA) Da: Mix 2.2 in C5 S=4,9			REMOTO		
			2mc ESPACE (TRAVI DI COPERTURA) Da: Mix 1.1 in C3 S=3											
0,5m T50 (TEGOLI DA 50) Da: Mix 1.1 in C2 S=1,8			2,2mc TR (TRAVI 42) Da: Mix 1.1 in B5 S=2,8						0,2mc BC15 (BIANC GIALSIENA) Da: Mix 2.2 in C5 S=4,9					

I software, totalmente in ambiente WINDOWS®, consentono una gestione semplice ed intuitiva di tutte le funzioni inerenti la produzione.

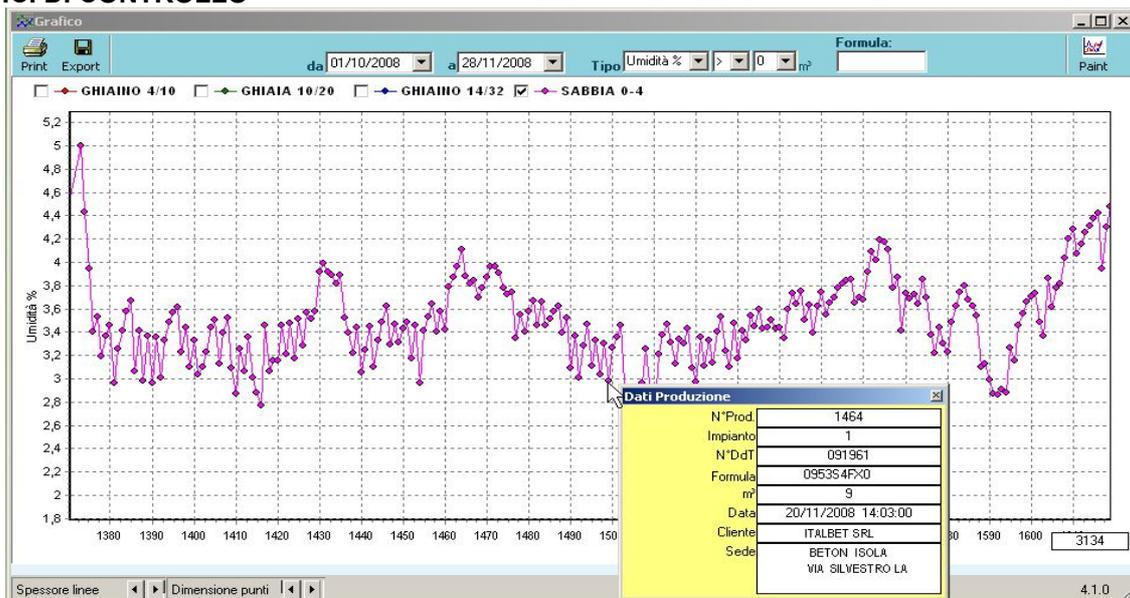
MENU'STAMPE



MENU'TABELLE



GRAFICI DI CONTROLLO



Tutti i dati, dai consumi a quelli relativi ai cicli, dai mix-design alle anagrafiche, così come ogni parametro di configurazione, dalle sequenze di carico alla associazione dei componenti ai dispositivi di estrazione, dai tempi di carico/scarico agli errori ammissibili, sono gestibili oltre che dai menu' esistenti anche tramite software comuni come Access® e/o Excel®, in quanto il database utilizzato è SQLServer -uno standard internazionale nell'ambito dei software gestionale-.

GESTIONE RICETTE

Gestione Formule

Cod. Formula: **A-ANTRA** ANTRACITE MIXA

AGGREGATI

Codice	Descrizione	SD	%	1 mt ³	U.M.	%Ultimo
1 100003	SABBIA 0-5	1	56	560	Kg	
2 100002	SABBIA MACINATA 0-4	2	20	200	Kg	
3 100004	SABBIA 3-7	3	14	140	Kg	
4 100006	SABBIA 4-10	4	10	100	Kg	

CEMENTI/POLVERI

Codice	Descrizione	SD	%	1 mt ³	U.M.	%Ultimo
1 300001	UNICEM	1	100	150	Kg	

Additivi

Codice	Descrizione	SD	%	1 mt ³	U.M.	%Ultimo
1 600001	COLORE NERO	1		0,3	Kg	

Acqua

Codice	Descrizione	SD	%	1 mt ³	U.M.	%Ultimo
1 999999	ACQUA PULITA	1	100	20	Kg	

Limiti d'uso: da 01/12/2003 a 31/12/2011

Lavaggio e Mixer: Durata misc. 10 sec. Slump 10,8. Acqua Slump 20 % Step 50 %

Dati Laboratorio: Gruppo RCK A/C 1,02. Esposizione: Diametro 0. Dosaggio 0 rck 0. Additivo 0 - Nessuno

% Aria: Intrappolata 0 Inglobata 0

Volume Aggregati 1000,0. Volume Pasta 170,3 A/C 0,13. Aria Intrappolata 0,0. Volume Totale 1070,3 Riproporziona

PRECISIONE: Default. TARATURA SLUMP: ND. SEQ. SCARICO: Standard

Cod. Formula: BLOC NUM BLOC MAIUSC 08:55 4.4.0

Per ogni formula è possibile indicare un numero di componenti limitato solo dalla disponibilità dei dispositivi di dosaggio presenti in impianto. Le quantità dei componenti possono essere espresse nell'unità di misura preferita e comunque sempre relativa a 1 m³ di calcestruzzo reso, con inerti asciutti. Il software di dosaggio provvederà al frazionamento in funzione del manufatto e della quantità massima in mescolatore. L'umidità degli aggregati potrà essere sia letta dalle apposite sonde che imputata manualmente durante la giornata lavorativa.

Ogni formula può avere parametri personalizzati quali:

- Sequenza di scarico
- Precisione di dosaggio
- Taratura del consistometro
- Tempi di mescolazione
- Sequenze di lavaggio dei dosatori

GESTIONE MANUFATTI

Gestione manufatti

Nuovo Salva Elimina Uscita

ORDINI

Manufatto: **000005** MATTONE SIGMA ANTICATO H6

Cod. CLIENTE: _____

Formula	Descrizione	m ³	MIX	Reparto
Formula 1	A-ROSSO ROSSO MIX-A	3,5	1	AP-1
Formula 2	B-ROSSO ANTICATO ROSSO MIX-B	0,4	2	BP-2C1
Formula 3	B-GIALLO ANTICATO GIALLO MIX-B	0,4	2	BP-2C2
Formula 4	B-IMORO ANTICATO TMORO MIX-B	0,4	2	BP-2C3

N° Lotto: **LOTTO 2** Cicli: **0** Data: **30/01/2009**

CODICE IDENTIFICATIVO DEL MANUFATTO

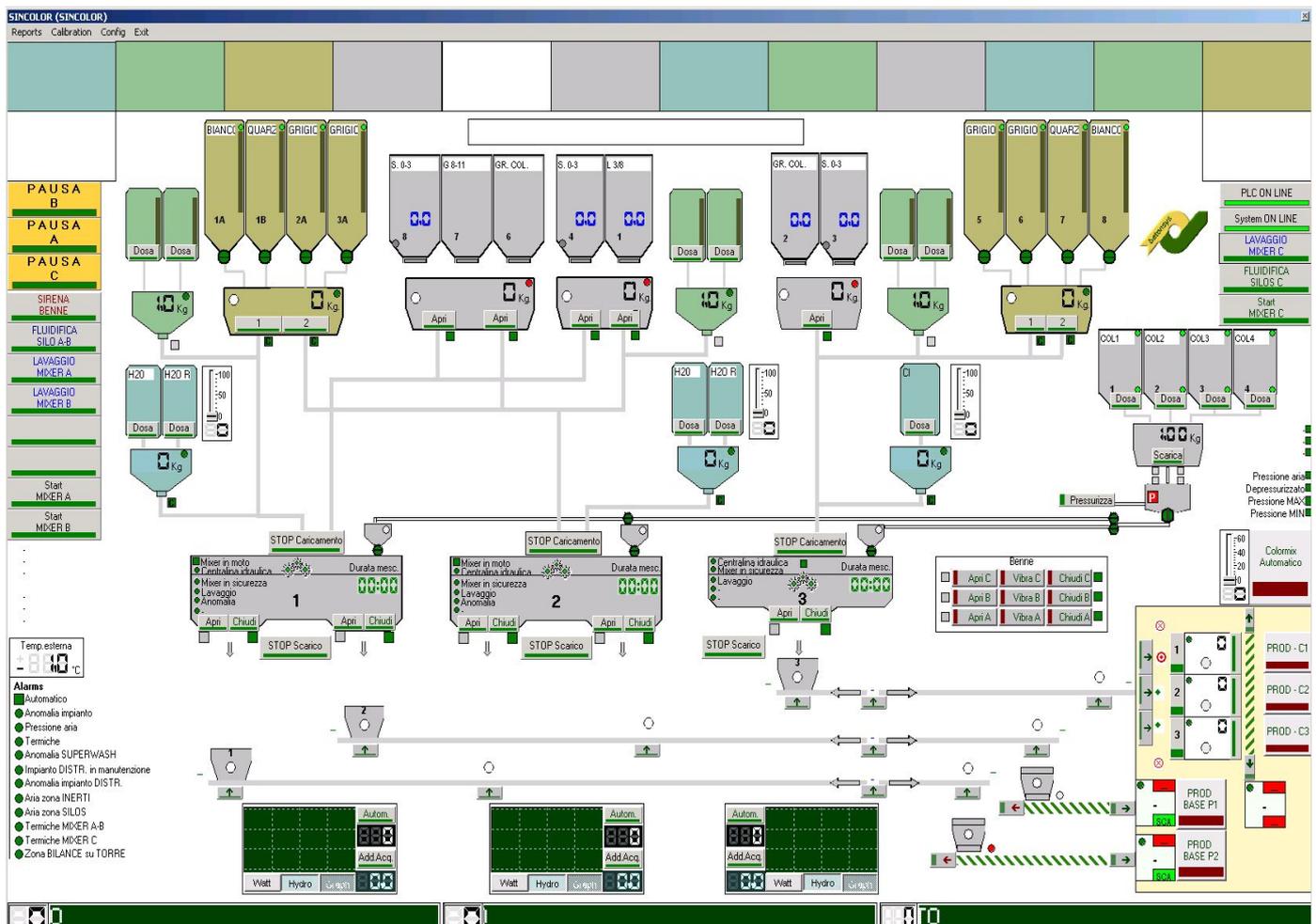
Il **ColorMix** aggiunge alla gestione dei dati già presente nel **PrecastWin**, la possibilità di predefinire, in modo semplice ed intuitivo, la distinta di produzione dei manufatti. Istruendo preventivamente il sistema, sulla tipologia, quantità, e impiego delle risorse necessarie per la produzione del manufatto. L'operatore dovrà semplicemente selezionare il codice del manufatto per avviare in automatico sia la produzione dei calcestruzzi necessari che l'invio alle presse predefinite.

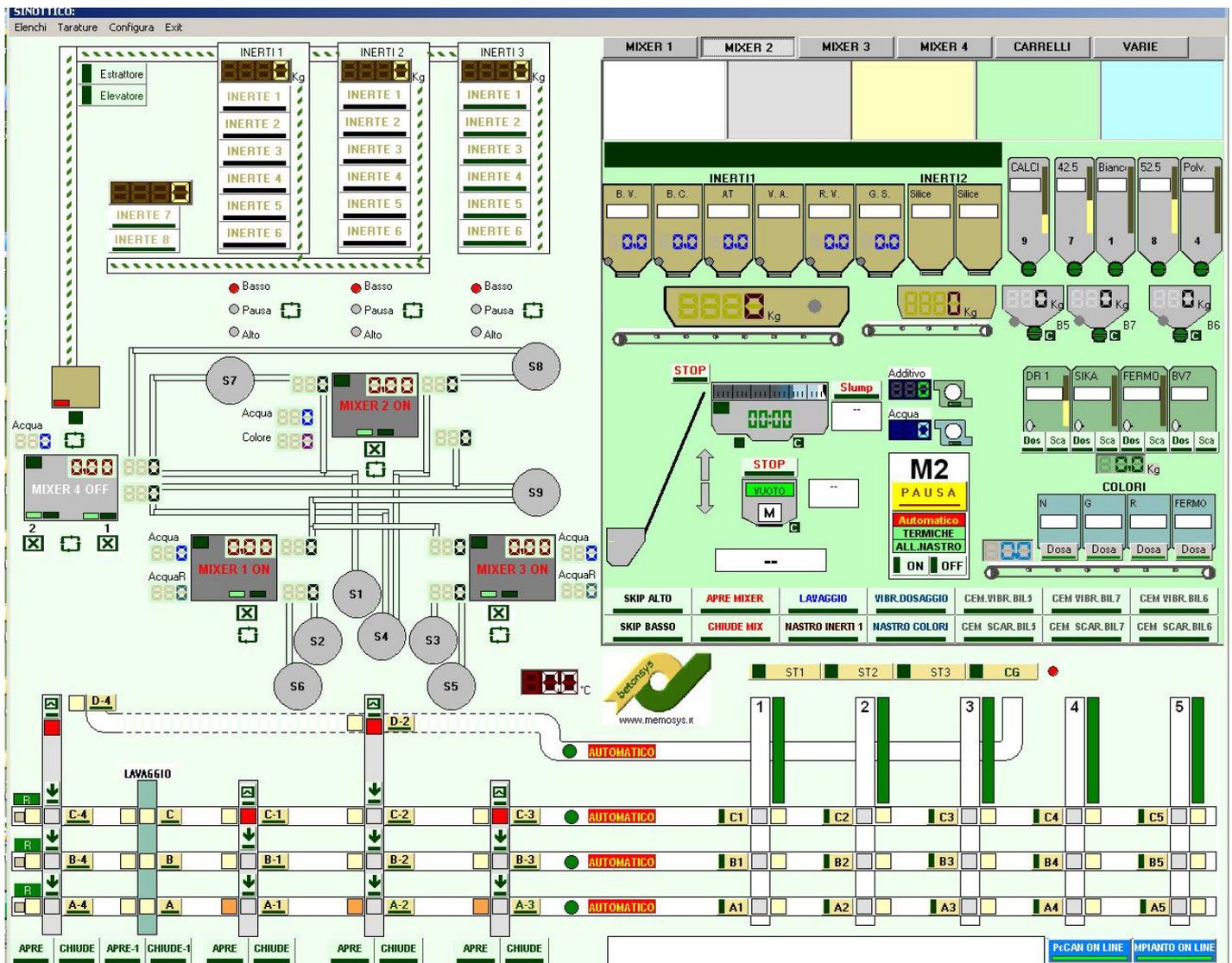
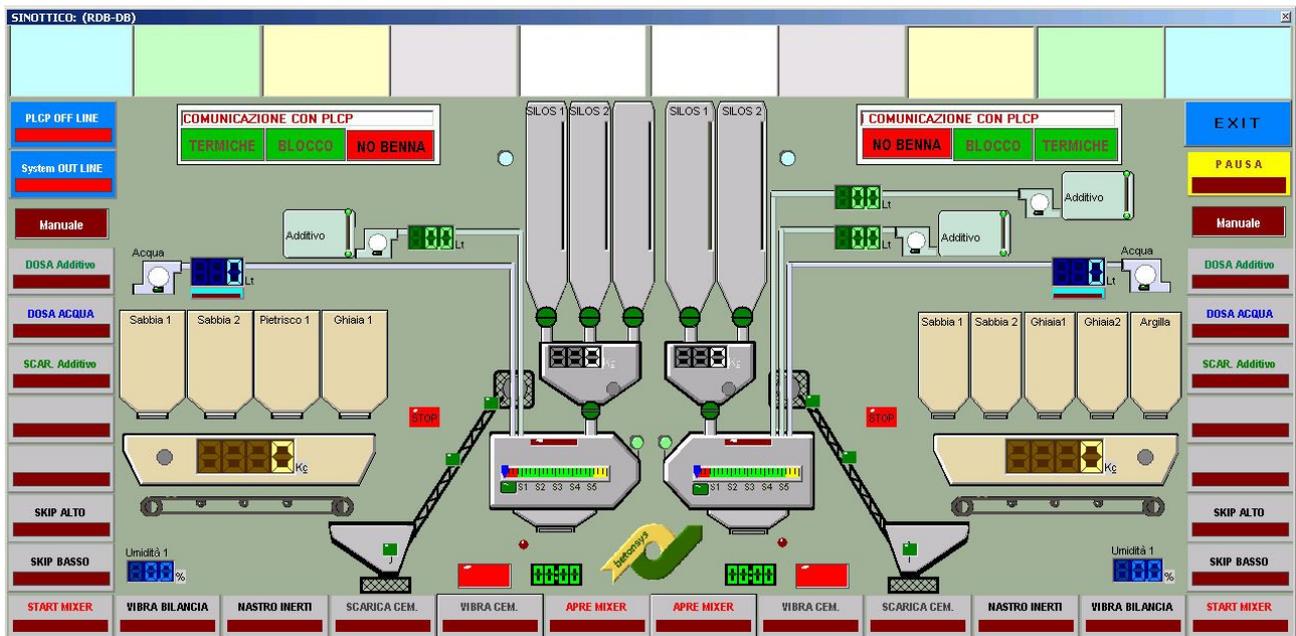
Sistema di gestione e controllo per impianti di produzione di manufatti cementizi colorati è in grado di automatizzare, oltre che gli impianti di dosaggio e mescolazione, anche la distribuzione proporzionata di CLS colorati alle macchine per la miscelazione e alle presse necessarie alla produzione dei manufatti multicolore.

Il **SINOTTICO** a video viene personalizzato in modo da riprodurre il più fedelmente possibile l'impianto esistente. La totalità delle risorse dell'impianto sono condivise a livello di rete aziendale.

E' possibile abilitare al controllo e al dosaggio qualunque PC collegato alla rete. Utilizzando il solo mouse si può agire sul sinottico video così come si userebbe il pannello di comando elettromeccanico della cabina di dosaggio. Tale caratteristica si può abilitare anche per la modalità automatica, in tal modo l'operatore può azionare o spegnere qualsiasi dispositivo correggendo o modificando il comportamento del dosaggio automatico.

I SINOTTICI

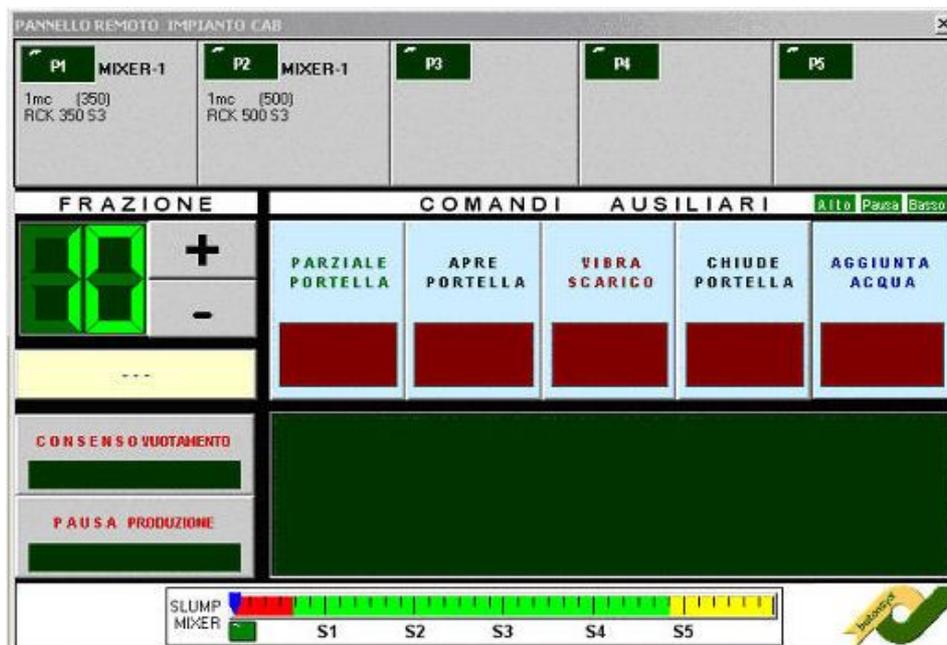




Da sinottico è inoltre possibile effettuare la taratura di qualunque dispositivo di dosaggio. Tutte le azioni effettuate sono comunque registrate e visionabili sia a video che da report di stampa

E' possibile installare uno o più terminali, sia in prossimità del punto di scarico del mescolatore che delle piste di lavorazione o, volendo, a bordo dell'eventuale muletto di distribuzione.
 I terminali possono essere di tipo touch-screen da 7" a 14", e quindi facilmente personalizzati a secondo delle esigenze del cliente o del punto di richiesta, o in alternativa dei semplici telecomandi elettromeccanici.

PANNELLI REMOTI



La tecnologia wireless adottata consente il posizionamento dei terminali senza alcuna necessità di passaggio cavi, a tutto vantaggio sia della flessibilità che della semplicità d'uso.

Il PrecastWin, in versione base, è in grado di gestire a 4 punti di produzione (mixer) e fino a 20 punti di distribuzione (vagonetti e/o carrogetti)

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- -Interamente progettato per Windows 2000/XP
- Gestione unità remote con touch-screen e/o wireless
- Nessun limite al numero di formule e componenti (cementi colori aggregati additivi ecc)
- - Controllo integrato consistenza con igrometro e/o con wattmetro
- Dosaggio contemporaneo di sistemi a peso e volumetrici
- - Tecnologia proporzionale o fuzzy per la regolazione del dosaggio (volo)
- - Gestione diretta del caricamento aggregati (carico da terra)
- Controllo del dosaggio sia con doppio estrattore che con inverter
- Personalizzazione di qualsiasi parametro o funzione di dosaggio
- Possibilità di gestire fino a 4 impianti e/o più mixer da un singolo PC
- Monitoraggio e controllo da qualsiasi PC connesso alla rete aziendale
- Sinottico animato e totalmente interattivo tramite mouse e/o tastiera
- Installazione semplificata su qualsiasi impianto nuovo o preesistente
- - Gestione ordini e lotti di lavorazione
- - Gestione manufatti
- Archivi gestibili direttamente tramite Access e/o Excel

Inoltre le caratteristiche di versatilità e adattabilità del nostro sistema di controllo, ci consentono di produrre applicativi specializzati e fortemente personalizzati - tipici degli stabilimenti di produzione dei premiscelati (intonaci e malte) o bituminoso -. Il revamping o l'automazione ex novo avviene in modo rapido e efficiente, ottenendo un prodotto semplice da usare e a misura d'impianto.