

Matisssoft

MÉLANGE



Le système de mélange contrôle les activités liées au dosage des ingrédients solides et liquides, au cycle de mélange, au cycle de vidange ainsi qu'à la gestion des ajouts manuels et de l'acheminement des produits dans les silos de destination. Le système peut gérer la contamination par les fonctions de nettoyage et d'incompatibilité. Les informations pertinentes sont recueillies par le système afin de permettre la traçabilité.

FONCTIONNALITÉS DU SYSTÈME DE MÉLANGE

Ce système est conçu pour optimiser la productivité et la précision de dosage. Voici quelques-unes des fonctionnalités intégrées à notre système :

Interface :

- Visualisation et information sur le procédé

Mode d'opération :

- Automatique
- Manuel à partir du clavier de l'ordinateur

Gestion des formules :

- Les recettes sont mises à jour manuellement sur notre système ou électroniquement par votre système administratif et par un système extérieur.

Gestion des commandes :

- Les commandes sont inscrites manuellement sur notre système ou électroniquement par votre système administratif et par un système extérieur.

Gestion du calendrier de production au mélangeur :

- Permet d'entrer plusieurs commandes et d'ordonner les priorités
- Permet de personnaliser la recette par l'ajout et/ou suppression de un ou plusieurs ingrédients à la recette de base
- Permet d'effectuer la gestion des recettes par type
- Permet de créer des ingrédients substitués

Contrôle de dosage :

- Permet de doser par convoyeurs ou par trappes
- Poids de chute établi par la moyenne de quatre derniers dosages



Matissoft

MÉLANGE

2

- Gestion de dosage à 2 vitesses; configurable par silo
- Gestion de 2 niveaux d'impulsions (jog); configurable par silo
- Gestion d'écoulement minimum; configurable par silo
- Gestion des tolérances de dosage par des niveaux d'avertissement et d'alarme critique, les tolérances seront calculées en poids absolus et en pourcentage.
- Gestion de balances de dosage simultanément
- Contrôle des ajouts manuels grâce à une interface pour opérateur et la lecture de la balance des ajouts manuels. Pour l'ajout des grosses quantités manuelles, une imprimante peut émettre un coupon de la liste des ingrédients et la quantité totale de ces ingrédients sera pesée et vérifiée par la balance principale lors de la séquence de remplissage du mélangeur.
- Gestion de liquides au mélangeur et à un applicateur.

Gestion de la contamination :

- Fonction de nettoyage
- Fonction d'incompatibilité
- Fonction de silos dédiés
- Gestion de la traçabilité
- Conservation des informations sur les lots fabriqués
- Remise à zéro de la traçabilité lors de la vidange de silo
- Conservation de l'historique des silos

Pour les produits fabriqués pour l'ensachage :

- Le système permet à l'opérateur d'indiquer après l'ensachage, le nombre de sacs qu'il a ensaché.

Rapports disponibles :

- Rapport des lots produits selon l'ordre de production pour une période
- Rapport des mélanges dans un lot
- Rapport par opérateur pour une période
- Rapport des lots produits de la même recette pour une période
- Rapport des ingrédients utilisés pour une période
- Rapport par silo des produits fabriqués pour une période



Page suivante

- Rapport de la traçabilité
- Rapport des avertissements pour une période
- Rapport des alarmes pour une période
- Rapport des ingrédients substitués
- Rapport de validation des inventaires versus le calendrier de fabrication
- Rapport de fabrication par client

Évaluation du temps d'opération du système :

- Un rapport vous permettra de connaître les temps de production et d'utilisation du système de mélange

Fonctionnalités disponibles :

- Identification des ingrédients d'ajouts manuels par l'utilisation de lecteur de codes à barres
- Conciliation d'inventaire des ingrédients manuels
- Afficheur de balance avec communication remote i/o pour Allen Bradley
- Transfert des quantités des ingrédients utilisés et des produits fabriqués au système administratif

Fonctionnement du système

Les lots peuvent se fabriquer en mode autonome ou en mode contrôlé par l'opérateur. En mode contrôlé, l'opérateur doit confirmer à chacun des lots le démarrage de la fabrication tandis qu'en mode autonome, le système va exécuter les lots sans avoir besoin d'intervention humaine.

Pour débiter la fabrication du lot, le système doit connaître :

- La quantité du lot
- L'identification de la recette
- L'assignation des ingrédients
- Le silo de destination
- L'identification de l'opérateur

On peut, au besoin, ajouter des informations comme le nom du client, le numéro de silo, etc.

Matisssoft

MÉLANGE

4

Lorsque toutes les informations obligatoires sont entrées à l'ordinateur, le système démarre les équipements et il informe au besoin l'opérateur des ajouts manuels à préparer.

Le système informe l'opérateur des ingrédients en cours de dosage et il émettra des alarmes lorsque les quantités dosées sont en dehors des tolérances permises.

Le système demande la confirmation des ajouts manuels pour acheminer les ingrédients au mélangeur.

Si le système est utilisé en mode manuel, l'opérateur effectue les consignes à partir du clavier de l'ordinateur afin de mettre à jour l'inventaire des ingrédients durant ce mode.



[Page précédente](#)