

Documentation descriptive d'un projet chez *Fa. Reynlof à St. Philipsland (NL)*.

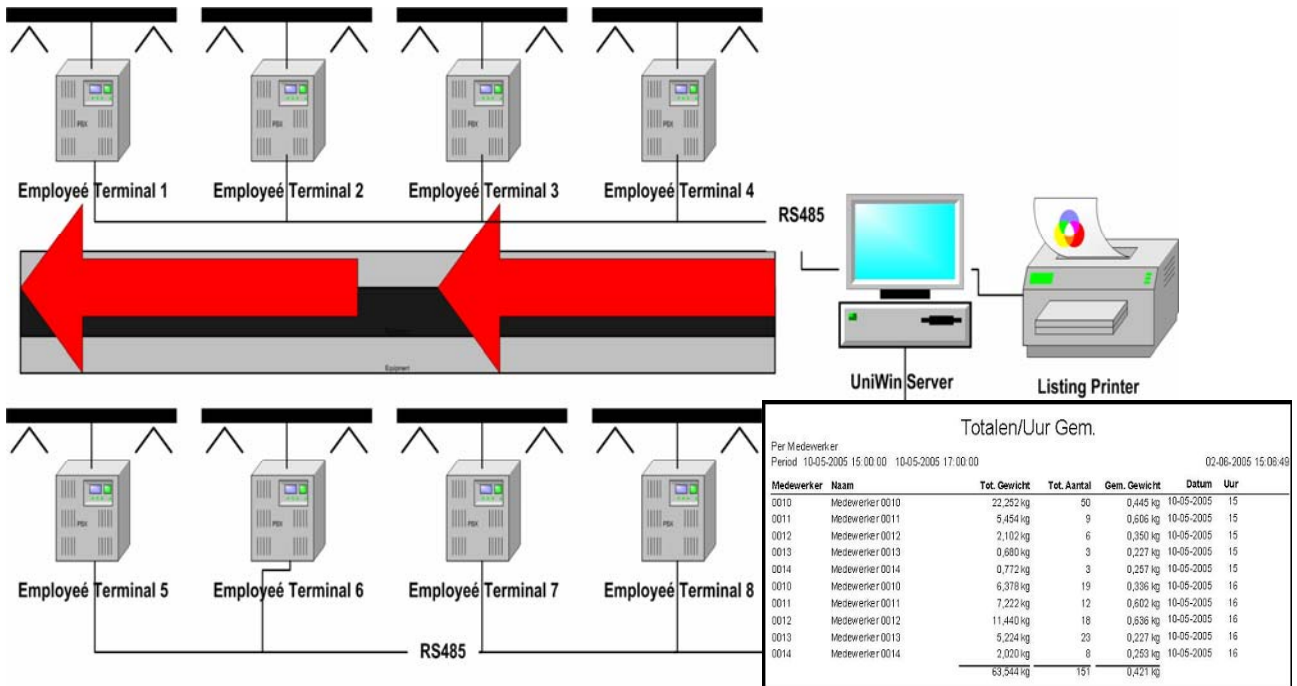
UniWin version 3.0 est appliqué ici pour la gestion et le contrôle de l'efficacité d'une ligne emballage d'endive:

- Par emballeur le nombre total des baquets-endive emballés par heure, jour, semaine, période sélective.
- Par emballeur le poids moyen par baquet-endive emballé par heure, jour, semaine, période sélective.
- Le nombre total de baquets emballés et le poids moyen par baquet pour tous les emballeurs par période sélective et par heure, jour, semaine, période sélective.

Au verso vous trouverez une description détaillée du projet.

Infotech Logistics B.V.

Prof. Minckelersweg 4b
5144 NZ WAALWIJK
The Netherlands
Tel. (+31)-(0)416-338285
Fax (+31)-(0)416-342913
www.uniwin.nl



Description:

La méthode de travail est comme suit:

- Au début de son poste de travail, l'emballeur s'enregistre sur un des huit terminaux utilisés.
- Ceci se fait en tapant le numéro d'employé sur le terminal.
- Ainsi son système de pesage est initié, et est alors prêt pour entamer le procédé d'emballage et de pesage endives.
- Chaque pesage est mémorisé temporairement, jusqu'à ce qu'UniWin reprenne ce pesage pour le sauvegarder dans un fichier de données particulier.
- UniWin est raccordé avec toutes les balances par une connexion RS-485.
- Par un processus cyclique et continu appelé 'Polling', UniWin reprend et enregistre les données de pesage de toutes balances en cours d'utilisation.
- UniWin comporte un générateur de rapports étendu, qui permet de produire des rapports complets ou des résumés des pesages achevés et enregistrés.